Ss 25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

22

一九五九年八月三日

1959

中国纺織

一九五九年第二十二期

目　录

社論　抓質量，抓管理，深入开展增產節約运动……(1)

查原因、摸規律、踏踏实实抓管理……河南华新棉紡織厂(4)

認眞分析，健全棉布質量責任制……陕棉一厂織布車間(7)

加强管理，提高技术，积極实行不拆布制度……瓦房店紡織厂(9)

用7.75級原棉紡上等紗的体会……王憬然(11)

低級原棉紡紗工程中清花車間的几項除杂措施……高尙德(13)

·評　論·　节約流动資金，加强資金管理……(15)

依靠群众，管理資金……大連紡織厂(17)

·問題討論·保全保养統一領导比單干好……张　明(19)

当前繅絲工业生產中的幾个問題……袁之平(20)

提高生絲品質和做小繅折的若干經驗……南充第三絲綢厂(22)

把好質量关，湖州市集中检驗絲綢質量……叶文彪(23)

嘉兴絹紡厂是怎样提高产品質量的……馮　鵬(25)

找出癥結，对症下葯，上海針織工业对产品質量进行了全面检查……(27)

北京市針織厂几种产品裁剪方法的改进……易敬先　吳思平(30)

·国际紡織·苏联展覽会在紐約展出的紡織品……苏联駐华大使館新聞处供稿　迟日东譯(31)

各地紡織工业动态（四則）

社論

抓質量　抓管理
深入开展增产节約运动

今年上半年紡織工业在党的領导下，由于繼續貫徹了鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义的总路綫和一整套用两条腿走路的方針，开展了增产节約运动，因而在各个方面取得了偉大的成績。各項主要产品产量，和去年同期比較，都有显著的增长。同时，还生产了大量丰富多采的高級新产品，适当地滿足了国內外消費者的需要。在基本建設方面，除了棉紡織有大規模的新建項目外，毛、麻、絲、印染、針織、紡織机械等也都有新建和扩建，从基建的規模和速度来說，都是空前的。广大职工在以提高产品質量为中心的技术革命和技术革新运动中，进一步提高了自己的政治覚悟和技术文化水平。以上这些成就，充份說明了我国紡織工业在去年大跃进的基础上，仍然是在繼續跃进。

目前，我們紡織工业面临的形势是十分有利的。根据党中央关于工农业同时并举、輕重工业同时并举的方針，現在全党正进一步加强对农业、輕工业的領导，这对紡織工业的发展，是一个極大的鼓舞和推动。当然，工作中也还可能遇到一些困难和問題，但这些困难和問題是完全可以克服的。全国紡織企业应該在党的領导下进一步依靠群众，动員广大职工，鼓足干劲，繼續提高产品質量，增加品种花色，大力加强企业管理，建立与健全生产責任制度，开展增产节約运动，力爭完成和超額完成各項計划，实現紡織工业的繼續跃进。

根据当前形势，結合紡織工业生产管理的具体情况，在下半年应着重抓以下几項工作：

第一、繼續大力提高产品質量。重視質量、对消費者負責，这是一个关系到为人民服务的問題，在当前經济工作中有特别重大的意义。产品达不到应有的質量要求，就必須生产更多的东西来补償，这对国家对人民都是一种損失，一种浪費。今年第二季度以来，各地都突出地抓住了这一方面的工作，产品質量已比去年第四季度和今年第一季度有所改进，但仍低于去年的最高水平，特别是当前有些原材料質量不够好，因此，在下半年就必須把提高产品質量，繼續作为中心工作来抓，不能有任何松懈。

在提高产品質量的工作中，必須切实加强具体領导，要經常注意对职工进行提高質量的思想教育。去年大跃进中，有些地区对企业完成产值、产量計划抓得紧，而对企业完成一定的質量指标注意不够，这种現象必須改正。今后各地区、各企业在制訂生产計划时，不但要有产值、产量指标，而且要有質量指标；不但要检查产值、产量計划执行情况，而且一定

要检查質量計划执行情况。同时还应經常把質量情况向群众交底，向广大职工进行有关多快好省的全面教育，使职工經常注意改进和提高产品質量。

为了保証产品質量，必須严格执行質量标准，建立和健全質量检查責任制度。几年来，絕大部分紡織产品都制訂了質量标准。实踐証明，这些标准对提高質量、提高技术都起了很大的促进作用，基本上是好的，可行的。但另一方面，在实行中也暴露了一些問題和缺点，需要进行修改。但应該指出：修改标准的目的，不是为了降低产品質量，而是为了更好地保証产品質量，因此，目前在沒有进行修改之前，必須仍按現行标准，严格执行。对于沒有質量标准的，也需要繼續研究制訂。

要严格执行質量标准，必須健全产品質量的检查制度。去年有的企业在改进企业管理制度中，把質量标准管理权下放到車間、小組，放松了集中統一的管理，这种作法是不对的。当然，为了依靠群众有效地保証产品質量，可以而且应該把質量标准向車間、小組、工人交待清楚，发动群众自查、互查，但群众性的自查互查必須和集中統一的管理相結合。今后出厂成品，必須由厂級按照标准，統一組織检查，并建立有关的責任制度，以保証出厂的产品質量合乎标准。

在提高产品質量的同时，增加花色品种，也是紡織工业更好地滿足人民需要的一个重要方面。在棉紡織企业中，应該适当提高紗支，增加拈綫織物；紡織机械厂应有計划地布置生产一批拈綫机和精梳机；毛、麻、絲、印染、針織、复制等行业也都应該更好地研究人民的需要，注意改进和增加品种花色。

第二、加强設备維护检修工作。設备維修是工业生产管理中的一个重要問題。維修工作做得好，就可以更好地发揮設备潜力、提高質量、提高劳动生产率，避免各种事故，减少損失。去年大跃进以后，由于一般地忽視了維修，因此，事故較多，設备不正常的磨損現象也比較严重。今年各地虽已注意检修，但由于材料供应有限，而維修数量很大，在这一情况下，当前的設备維修工作就不可能是百廢俱兴，而必須根据材料供应情况，对需要进行維修的机台进行認眞地排队，根据輕重緩急，分别对待。

在加强設备維修工作中，加强經常性的保全保养工作是十分重要的，必須教育职工，爱护机器，貫徹执行經常的保全保养制度。

第三、进一步加强企业管理。加强企业管理是目前迫切需要解决的一个問題。在整风运动和企业大規模的群众运动中，不少企业精簡了組織机構，破除了許多束縛生产力发展的規章制度，这对提高工作效率，推动生产起了很大的促进作用。但其中也有一些部分作过了头，因而造成了企业生产上的某些混乱現象。現在，应該根据集中領导和群众运动相結合的方針，認眞地加强企业管理。

在加强企业管理工作中，必須注意从促进生产出发。对于企业管理的一些規章制度，应

在肯定去年成績、总結經驗、发揚优点、克服缺点的基础上进行整頓，而不应不加分析地簡单地恢复旧的，或者是把旧的一概否定。事实上旧的制度中有可行的，也有不可行的，应根据新的情况加以审查分析，然后决定哪些要，哪些不要，哪些要改，如何改。用这样的态度和方法来改进企业管理，整頓規章制度，就可以在总結去年工作的基础上，把企业管理水平，大大提高一步，使企业管理更能适应生产的需要。

企业管理必須全面加强，但又必須結合当前生产中存在的主要問題，有重点、有計划、有步驟地进行，才能收到事半功倍的效果。当前企业管理工作应当围繞提高产品質量，减少事故，克服浪費，加强責任制等方面来展开。应該建立与健全对生产技术管理方面有关的如保全保养、原料、成品检驗等制度；有关經营管理方面的如成本、財务管理、經济核算等制度也应逐步建立和健全起来，以促进企业管理水平的全面提高。

在整頓規章制度中，应該坚持貫徹群众路綫，只有通过群众路綫，才能使規章制度本身更趋完善，更切合实际。同时，由于有群众基础，規章制度才更易于貫徹执行。

为了更好地完成1959年紡織工业的生产和基本建設計划，切切实实地把产品質量和企业管理水平提高一步，紡織工业广大职工在今年下半年必須要做很多細致的工作，因此，任何松劲情緒都是極端有害的。各級紡織領导部門必須在党的領导下，繼續鼓足干勁，防止松劲情緒，領导全体职工，提高产品質量，加强企业管理，深入开展增产节約运动。

在进一步开展增产节約运动中，必須注意繼續充分发动群众，大鬧技术革新和技术革命，动脑筋，找窍門，千方百計地提高产品質量，合理地节約原料、材料和燃料、电力，降低成本，提高劳动生产率。各級領导干部对广大职工的合理化建議和先进經驗，必須采取热烈支持的态度，凡是对当前生产有利的成熟的經驗，应該积極地組織推广；对尚未成熟的也应該繼續研究，經过試驗、鑒定，逐步組織推广。技术革命、技术革新运动应貫徹当前生产需要和长远需要相結合的方針。总的說来，企业、研究单位、学校的技术研究工作都应該从当前生产出发，以解决当前生产关鍵为重点；对比較长远性的新技术研究，应該多由科学研究单位和学校研究；而企业应該着重針对生产关鍵，开展技术研究工作。对新技术的研究，还应該本着“縮短战綫、集中力量”的方針，更有效地使用人力物力。在增产节約运动中，还应該十分关心职工的生活和注意安全生产。

我們紡織工业今年上半年的成績是偉大的，虽然还有許多問題需要我們去解决，也还有一些缺点要改进。但是，通过上半年的工作特别是第二季度各企业大抓产品質量和改进企业管理工作，已經为下半年的工作打下了有利的基础；同时，广大职工干劲高漲，斗志昂揚，各級領导干部也积累了丰富的經驗。因此，尽管我們在工作中还会遇到一些困难，但只要我們依靠党的領导，繼續鼓足干劲，动員全体职工，团結一致，就一定能够克服一切困难，胜利完成今年的生产計划和基本建設計划，实現紡織工业今年的繼續跃进。

查原因　摸规律　踏踏实实抓管理

——河南省華新棉紡織厂加强管理提高質量的方法

我厂第一季度棉紗質量沒有出現一次上等一級，厂际竞賽評比是倒数第一，对全厂压力很大。但有些职工却过分强調条件，說什么机器又老又杂，怎与人比？杂卽类型多，每个工序的机器至少三种，多到六种；老卽是有33.7%机台是1921年以前的，有的还是1898年的出品。又說什么去年扩建新厂，改造老厂，高速生产，任务重，干部少，技工平均3.2級，90%是生手，伤了元气，不經一年翻不了身等等。由于这种思想作祟，障碍正視現实問題，束縛了斗志。我們就以厂长、工程师为首，組織工程技术人員进行調查研究，算了四笔大賬。

第一笔賬，查机器状态。由清棉至細紗普查22台机器，查出問題一百个。按問題的原因和性質分析，属于主观方面，工作粗糙，拖延遺漏的占60%；属于客观方面，因技术水平所限，机器本身不合規格者占40%。这說明机器状态不好，60%是可以解决的。

第二笔賬，查操作。普查前后紡428名工人，細紗車間218名当車工，一分鐘接头13个以下的占70%，而接头60%有白点。由此看出，轟轟烈烈的选拔賽虽有成績，工人实际操作水平却相差甚远，提高工人操作技术，使之适应机械化的生产，需要踏踏实实的加强組織領导。

第三笔賬，查制度。全厂共計107种，坚持执行的45种，占43%；执行不徹底24种，占22%；自流36种，占35%。而技术管理方面有43种，坚持执行的9种，占20.9%；执行不徹底8种，占18.6%；自流的24种，占60.5%。制度执行不徹底是普遍現象，特别是技术管理制度流于形式，所占比例很大，說明无人負責，管理混乱的情况是严重的。

第四笔賬，查主任、技术員、工长、副工长的工作情况。我們組織測定人員对17名基層管理干部作了写实。从写实的資料来看，主任用于車間現場检查占工作时間的28.57%；技术員用于車档检查机器的时間占10～20%；工长巡視車間的时間占30～40%；副工长被迫修車的时間占34%。用于生产业务的时間这样少，那么在生产时間忙于什么呢？从写实的資料看来，有的技术員忙于划表格，或是联系图紙、材料的竟占40%的时間；有的付工长用于編写快板的时間占40%；有的主任、工长无計划的在車間轉圈子要占20%时間。

四笔大賬向大家攤开，引起多种反映，認識到在肯定成績的同时，必須严肃的正視問題的存在，不少技术人員对揭发出的問題大吃一惊，提高了深入工作的責任感。但同时反映对質量波动与管理混乱的关系認識不足，提出了提高質量的做法是依賴单項措施，改隔距、加拈度、降車速、改牽伸倍数，一蹴而就呢？是坚持加强管理，特别是踏踏实实加强基層管理呢？

發动羣众鳴放　干部跟班追踪

党委針对上述思想与問題，又进一步发动群众鳴放，开展群众性的检查質量运动。据統計鳴放意見3219条，机器方面709条，操作方面789条，皮輥皮圈183条，温湿度方面143条，制度方面324条，工作作风438条，其

它588条。这次鳴放实际上是一个查問題、揭缺点，說眞話的运动。不少工人紛紛检查自己訂保証条件是“說到嘴上、写到紙上、貼到牆上、一齣算完。”并且尖銳的批評領导作风是：厂級車間齣，輪班是松，到了小組落个空。齣、松、空怎会把質量搞好呢？还有不少职工揭发无人負責的混乱現象，批評各級領导把权力下放变成放任不管。过去搖紗出了一次三不照要开几次会检查，現在出几次也沒人管沒人問。过去平車不出一等一級很不好交，現在出二等二級也好交車。难道无人負責随便操作能够办好工厂？与此同时組織了提高質量工作組（党政工团負責人及工程技术人員）17名跟班工作，以参加生产来領导生产。由于工作組运用了三結合群众路綫的工作方法，大家共同劳动共同研究，未及一周时間，質量波动的原因和規律通过跟班分析而获門徑。这既具体的暴露了管理混乱严重与質量低劣的直接关系，又深刻的教育了大家必須踏踏实实的加强管理才能提高質量。举一些实例說明：

(1)細紗52台連續三天出特小强力，經跟踪检查，細紗格林偏輕2～3格林，而喂入品粗紗不輕，最后查出牙輪应44齿錯用47齿牙輪，为何更換誰也不知道。說明牙輪管理制度極不严格。而在四、五两月就曾錯換牙輪达9次之多，并未追查責任。

(2)輪班工作組查出梳棉牙輪磨尖，紡出6筒生条，其重量是120～150，与标准重量輕100～130格林，幸而追回，否則到細紗要出一批野格林，而牙輪磨尖的仍在运轉的还有十余台。說明机器检修制度自流直接影响質量。

(3)追踪細紗野格林，查出并条第四节揩車时換皮輥将蕊子装錯，这个机台原使用大皮輥，而錯用了小皮輥蕊子，造成运轉中走动現象，紡出粗紗偏重。至于粗紗皮輥凹心，影响粗紗重1～2格林的現象更属常見，証明皮輥交換检修制度破而未立的危害。

(4)統計丰田机22个工作班第32台出特小强力12次，第31台出特小强力10次，查出第31台86根錠帶42％有毛病，第32台86根錠帶有毛病的占53％，大大影响了强力的提高。說明錠帶检修質量差，輪班无人检查的恶果。

(5)突出的混乱还查出梳棉轉数慢到5轉，快到18轉，以致落筒时間不一，并条混合不匀，影响質量波动。

这些大量的触目惊心的事实，再三証明管理混乱是質量低劣的一个原因。通过实例分析，使大家認識到以經驗主义老眼光看問題的危害，要求大家深入事物里面，精細研究矛盾的特点，学習抓主要矛盾的方法，来解决当前質量暴露的各种問題。下面的两个事例对大家教育很大。

例一、对解决梳棉落筒时間不一問題。我們开始仅是粗枝大叶远远一看，認为落筒不一是工人未按落筒时間办事，准备設专人专門掌握落筒时間。以后查出这問題与轉速差异过大，抄車磨車处理停台等很多方面相联系。但主要因素是轉速不統一，抓住这一主要矛盾，調整統一了車速，問題才获解决。

例二、安装集合器。开始由两三个技术人員作安装集合器放大罗拉隔距对条干影响的試驗，强力好，条干不好，两者矛盾，无所适从。后与技工、皮輥工結合一起研究，找着分类分机台使用皮輥，以直徑小的皮輥用于大毂机器，罗拉隔距放到五分半就可，集合器装上条干不受影响。

掌握特点　加强技术管理

質量波动的原因暴露了，职工的思想調动起来了。怎样抓住关鍵，掌握規律，以迅速提高質量？便是决定性的問題。两个多月以来，我厂領导干部，工程技术人員与工人結合一起，对查出的影响質量波动的大量事实加以分析归納，进一步明确紡織业多机台

机械化連續性生产的特点，并根据我厂机台类型多，厂房結構影响温湿度变化多，新老工人操作不一致多的特点，加强技术管理。

(1)整頓机器刻样板。自从組織人員共同检查22台机器，統一認識60%属于主观努力不够，40%系客观条件所限制，紧接着搞一条龙刻样板之后，有56%的問題解决了，33%問題正在解决，仅有11%的問題有些困难还未解决。这一事实說明了老机器上的老問題，只要不以經驗主义老眼光去对待就可以解决。比如梳棉动平衡差异太大（差三百多公絲），大錫林用手推过去又可以自动轉回来，就曾有人說："差异大卅多年也是轉圈未停，不相信可以解决，解决与否关系不大"。經过学習郑州一厂經驗，已将公差縮小到三个公絲，这就大大振奋人心。又如細紗技术員姚青海一向覚得自己工序的保全工作有基础，当查出罗拉隔距最大最小差异达27%，才大吃一惊，立即試驗，找到罗拉在运轉中走动变形的原因，予以糾正。相繼检查执行五三保全工作法实况，查出仅有30%合格，遂严格平車中間检查与交接驗收制度，提高平車質量，二季度一等一級車較前增加75%。

总之，整机器刻样板，推动与提高全厂职工对机器規格化的信心，加强予防检修工作，使机器状态逐漸好轉，为提高質量鋪平道路。

(2)分析各种不良操作对質量的影响，以实物展覽，結合学習設备使用規則，推动操作标准化。例如我們着重試驗輕重条产生的原因，試出因梳棉換卷接头不良影响生条重45个格林，到熟条就重9格林，到达細紗偏重3个格林成为野格林。生条偏輕往往由抄車后摘輕条碼数不够，生条輕49格林，到熟条就要輕10格林，到細紗輕3个格林。以此資料教育工人，提高工人正确操作的責任感，积極执行自查互查与組长检查的三查制度，做到人人把关口，道道有措施，由此新老工人技术水平也得到較快提高。如細紗接'头由60%有白点，現67.03%的車工70～100%沒白点。

(3)掌握湿度回潮与紗条牽伸变化的規律。掌握相对湿度与回潮率的变化，以稳定棉卷棉条、回潮率，减少調剂次数，开始掌握規律取得成效。認識到厂房結構不良，敏感外界气候温湿度变化多的特点，应特别注意室外温湿度变化，改变棉卷調鉈方法，避免人为波动。如过去調鉈最多能差到0.25磅，早班往往由9个調到12个，中班由12个調到13个，夜班則由13个降到9个。現在改变掌握方法，由早班起室外湿度逐漸小，室内逐漸大，中班便轉稳定，夜班室外湿度逐漸升高，室内逐漸减小，这样棉卷調鉈每天最多不过1.2次，长期中班細紗品質指标低的老問題也逐漸縮小。

(4)根据机器类型多的特点，合理搭配皮輥皮圈。皮輥皮圈毛病很多，职工意見一向很大。为突破这一关鍵，党委書記深入該部門进行思想发动，使之围繞提高質量，解决細紗出硬头，断头多等問題。利用机台类型多的特点，掌握規律，合理搭配皮輥皮圈。例如：

①以磨擦系数較低的旧牛皮輥配較輭的皮圈（60°以上）使用于后区牽伸較大的机台（1.47倍）。

②磨擦系数較大的新牛皮輥和直徑較小的丁腈皮輥(24mm) 配不硬不輭的皮圈55°，使用于1.41倍后区牽伸的机台。

③磨擦系数大的丁腈皮輥配合 50° 以上硬皮圈，使用于1.35倍后区牽伸的机台，調整之后减少了断头，消灭了換皮輥出硬头的毛病。

(5)正确掌握原棉性能，改善旧的配棉方法。过去習慣的認为品級高，断裂长度好，或用新乡小冀棉花就可以紡出上等紗，以致一季度南場21支用棉达4.27級，上等一級沒有出現一次。为扭轉这种經驗主义配棉方法，

加强試紡，特别进行单唛和混合試紡，发現了成熟度差纖維細的低級棉并不比成熟度好的高級棉差，紡中支紗使用二、三級不如使用四、五、六級，而成熟度在1.4以上的纖維越細越好，細度比断裂长度影响大，細度提高12.11%，品質指标提高2.28%，遂确定掌握以下原則进行配棉：（一）原棉成熟度不低于1.4，細度不高于6500支；（二）高級棉挑选細纖維，低級棉挑选粗纖維，严格掌握支数差异不超1200支；（三）控制指标不仅掌握日与日差，还要控制高低差，唛头交替差异支数不超过600；（四）掌握原棉性能，由掌握断裂长度为主，改为細度为主結合考虑断裂长度与成熟系数。五、六月以来，21支紗較一季品級降低0.5級，但成紗强力却达到上等，仅6月分較5月分用棉成本降低13595元，32支棉紗質量在6月分达到88%上等一級，而出現上等一級达35%。

此外，还健全了基層管理制度，組織班組竞賽。总之，全厂三个月来，在党委統一領导下，通过找原因，摸規律，提高了思想認識，加强了技术管理，扭轉了質量下降的情况，取得两种紗支質量全部达到上等一級的成績，今后还必須在原有基础上提高一步，加强平衡計划，加强企业管理，抓好安全生产，达到优質低耗的目的。

認真分析，健全棉布質量責任制

陕棉一厂織布車間

我們車間的次布責任制度，去年大破規章制度时，虽沒有廢除这一制度，但在提高車速后，这項制度也慢慢地流于形式了。去年10月，由于出了次布責任划分不清，在一定的程度上影响了工人的生产积極性，評比也困难，車間就召集各班工长和副工长对原有制度根据当时情况进行了討論修訂，以后，在执行的过程中，又根据情况的发展和新发現的問題广泛吸收群众意見，召集有关人員研究，詳細分析各工种工作性質和应負的責任，在今年元月、三月和六月份又进行了几次修改，力求完善，到目前为止，已經經过四次修改，基本上划分清楚了各工种对造成各种次布的責任，在实踐过程中也已收到了比較显著的效果。

消除无人負責現象，提高了棉布質量

过去由于次布責任不清、往往出了次布无人負責。輪班次布划分不清时，就由値班长負責，工区次布分不清时就給副工长記上，如果三班互相扯不清，那只有記在主任名下。这样月終一統計，直接参加生产的人所出次布不多，而非直接生产的管理人員造成的次布倒不少。这样看来是出于好心，怕影响群众的积極性，实际是迁就滋长了部分人的錯誤思想和侥倖心理。例如过去由于节日假期停車时間长，开工第一班出的次布多，誰也不願第一个班开車，于是就不加分析的規定“停車在三天以上者，开車的头一个班产質量均不考核”的办法。这样头一个班多出次布就成了“理所当然”的事情，結果由于这个不合理的規定使一些主观上可以消灭的次布也被当作客观次布来处理，无形中放松了开車前的准备和开車后的巡迴检查工作，曾經有一个班就出了次布74匹，占全班总产量的30%以上，严重的影响了車間計划

的完成。我們吸取了这个教訓，詳細分析了假后第一个班次布多的眞正原因，覚得部分次布，如油污、水漬等确是輪班无法控制的，但其它則是完全可以克服的，所以修訂为："凡停車三天以上者开車头一个班的油污、劈梭破洞、水漬等次布須經本車間主任检查后，确系停車期間造成的可不計入輪班次布……。"这样責任划分合理明确以后，在同样的条件下第一个班的次布匹数就由70多匹减少到20匹左右。又如以排緯工为例，过去他們只管产量，不管質量、只要不空梭庫或頂多不出拉边、劈梭就算完成了計划，排緯时不注意緯紗質量，結果連虛紗、葫蘆紗、冒头紗等一并排入，換梭后造成了不少的全幅脫緯次布。过去只是簡单的把責任推給紗場，但是責任固然推給了紗場，次布却一点也不見减少。紗場紡的緯紗不好固然是有責任，如果排緯工能够加强检查，将这些成形不良的緯紗挑出，可以减少这一类的次布。因此，在最近一次修改时，明确規定了排緯工的責任：凡是在換梭后五分鐘以內的全幅脫緯次布由排緯工負責。这样督促了排緯工在工作中加强对緯紗的逐个检查，因而脫緯次布也显著减少。

由于認眞的分析了生产次布的情况，合理地規定了明确的次布責任制度，消除了无人負責現象和部分人的依賴心理，也帮助同志們明确了本工种的努力方面，从而大大調动和发揮了群众的积極性，采取措施，提高了棉布質量。

增进了团結，进一步加强了生产管理

我們在前面已經說过，为次布爭論不休的現象在过去的一段时間曾經显得非常突出。在交接班时造成的次布，以及浆紗造成的浆污、浆斑次布，三班互相推脫責任，各有各的道理；对有些次布，你說是主观次布，他說是客观次布，也是意見紛紛。車間領导批評值班长，值班长覚得委曲。工人之間也互相推諉，生产組长也无法下結論，划給誰誰就不高兴，因而多少也影响了互相的团結。

責任制度修訂后，根据存在的問題規定了一定的条文，也采取了相应的措施。如不仅規定了浆斑浆污次布那一班浆的由那一班負責，也按照織軸上附的工作卡片追踪检查。同时又規定"在正常工作中，如遇偶然停电，或浆紗鉄炮皮帶折断造成的浆污浆斑次布，以及厂房頂漏雨造成的水漬次布，不考核輪班次布。"又規定："常日班或对班給本班造成的次布应追清責任，造成次布者应在通知单上签署姓名，到月底可以在次布匹数中减掉成加上由对班轉来的次布，但无签署姓名者一律无效"。这样主观与客观次布的爭論，对班与本班次布的爭論，浆斑、浆污次布責任的爭論等比較突出的問題就基本上得到了解决，很少有扯皮現象。对个人应負責任的次布也做了明确的規定，例如跳花、跳紗、断經、梭庫或C9毛刷回絲不清潔造成的脫緯連續性疵点三等及其它以上的双緯由值車工負責；劈梭、拉边、換梭后5分以內的脫緯由排緯工負責；換梭崩断的脫緯毛边、机械缺点性的双緯由生产組长負責等一系列的規定，基本上划清了各工种責任。这样就促使大家掌握标准，人人心中有数，形成了一个人人关心質量的新局面。比如过去是整理間把次布通知輪班后，輪班长再按車号、原因向下通知，个人很少过問，还往往不滿意，而現在不等通知，大部分人就提前上班去办公室查看次布通知单、看有沒有自己的次布，并立即找原因設法克服。另一个好处是由于次布責任制度的健全和貫徹，許多問題明确了責任，多从自己方面检查，因而也就消除了不团結的因素，进一步的增进了三班和个人之間的团結和协作精神，随之而来的也使一些管理干部摆脫了次布"官司"的事务圈子而能有更充分的时間深入生产管理生产。

* * *

積極实行不拆布制度 加强管理 提高技術

瓦房店紡織廠

今年四月初辽宁紡織工业会議决定在各棉紡織厂逐步实行不拆布制，我厂在四月中旬前后就对机器状态和操作等各方面作好准备，并在車間內由点到面逐步試驗推行。实行不拆布是为了提高棉布的实际質量，因此我們在推行不拆布的过程中提出了下机質量要达到90%的奋斗目标。到目前为止，除一小部份提花織物外，已全部实行不拆布并且做到一根緯紗都不拆。从这个时期实踐中的經驗証明，只要我們对不拆布的認識正确，充分发动群众，解决关鍵，創造条件，实行不拆布后，不但能提高机器效率、节約用紗，而且眞正提高了棉布实际質量(如下表)。因此这是完全符合增产节約精神的。

拆布前后		入庫一等品率	下机一等品率(对外)	机器效率	断头率
全車間平均	不拆布前	99.9	91.38	91.89	1.8根
	不拆布后	99.94	92.86	92.51	0.9根

如何全面徹底地实行不拆布呢？我們摸索的經驗是：

加强思想教育，端正認識

实行不拆布是一个新的工作，也是一个新旧思想斗爭的必然过程。經过摸底，大部份工人对实行不拆布是有信心的，但在一部份工人和干部中还存在着模糊認識。有的認的不拆布对提高質量沒有什么好处，有的認为現在断緯、百脚很严重、紗的疵点很多，要实行一根不拆，恐怕有困难，也有的害怕“自己不拆别人偷着拆，吃了亏”，个别的还認为“不拆布，怕什么，反正出了疵点还照样开車，倒省事”。

这些思想認識主要是对实行不拆布的积極作用和經济意义認識不足，也反映了部份干部安于現状，不去充分估計主观能动作用和各种有利条件，因此心中无数信心不足。針对这些思想，首先通过算細賬的方法，开展群众性大辯論，明确了不拆布的五大好处：第一、由于不拆布，督促各項工作加强，从积極方面来消灭疵点；同时由于不拆布，拆痕疵点就可徹底消灭，質量就必然提高，对印染厂好处更大。第二、能节約用紗、节省人力，根据拆布記录計算，全年节約的拆布紗头可織459匹紗华达呢，拆布人員按节省1/2計算，即能少开支11,880元。第三、能节約用电，由于不拆布减少停台，提高台时产量，全年能节約58962度电。第四、提高机台效率增加产量，以1%計算，全年能增产21632匹布。第五、能促进技术和管理水平的提高。

先試点取得經驗

实行不拆布所牽涉的面很广，要想一下子在車間內全部鋪开是有困难的。因此确定用“以点帶面，逐步推行”的办法。首先在三个班的同一个小組試点。試点中，我們对不拆布后影响質量的主要疵点如稀緯、密路、百脚等进行了分析，找出原因，并立即組織力量在試点小組內对卷取装置、緯紗停止距璃与时間、梭箱角度和距离等进行徹底检修，同时加强了梭子的保养，使梭扦不摆动，梭子不起刺，两把梭子大小一致，以及总結推广了一些行之有效的操作經驗，这样使小組

的稀緯、密路、百脚等几个主要疵点由每班20多个逐步减少到5～6个。車間及时总結并向全車間各小組传播了試点小組的經驗。树立样板，增强了群众实行不拆布的信心。

切实地解决各方面的具体問題

在解决了思想問題，取得了試点的經驗后，要順利地全面实行不拆布，还必須切实地解决各方面的具体問題，正如有些工人說的，只要領导上帮助我們解决梭子、断緯、机器毛病，我們一定有信心实行。因此我們把各个工种、前工序、后工序、領导和群众严密的組織起来，集中力量解决实行不拆布后操作、設备、断头、梭子、緯紗疵点等五个方面的問題。

对看台工操作方面，我們在試点中总結与推广了以預防为主的不拆布操作經驗，并把經驗归納成不拆布的“六字經驗”，便于群众記忆和执行。六字經驗的內容是：

換——換梭1.爭取主动換梭（使活綫在絞口上，斜紋組織不出稀縫）；
2.被动換梭，小扒要抬起；
3.換梭时注意織机距离。

裝——装緯1.使用緯紗，先干后湿；
2.装緯检查緯紗疵点；
3.紗根有双头一定摘掉；
4.装緯注意木管銅头是否活动。

防——預防1.綜前杼后，防止疙瘩；
2.上机、了机注意疵点；
3.检查梭子，防止梭扦摆头。
4.机台毛病要求徹底检修；
5.每次巡迴要徹底摘淨疙瘩。

检——检查1.每換一排梭子，检查三次布面；
2.接班时检查和摘淨飞花；
3.經常能检查吊綜皮、皮結、打棒皮圈和綜卡。

冷——开冷車1.开冷車，先看織口；
2.对好織口，弯軸向后（后死心）；
3.前綜向上，弯軸朝后（后死心）。

記——記住1.大小疵点記住；
2.机台性能，台台有数。

对其它工种也組織与发动，他們紧紧围繞不拆布，为看車工創造条件。保全工做到平車前征求对方意見，平車时机件不乱放，扫除徹底；平車后使检查員检查滿意；交接时运轉使滿意；保証大小平車一等一級机台达到90%以上。

修理工做到：工作作风好，态度和藹，交接班检查、巡迴检修、主动預防疵点；及时打倒小旗，保养机台徹底，縮短保养时間，加强卷取装置的检修，保証开車不出稀緯、密路疵点，保証不无故落閘；保証梭子不起刺，不断緯；保証修理机台后不造成次布。

修理工中还推广了巡迴检修，梭子保养不出断緯、百脚的經驗。

上軸工做到：吊綜、送經、扫除徹底；上軸質量好，上軸时間短（不出开口不清跳花疵点）；断头少，沒有油污布。

不仅在織布工序各工种如此，准备工序也为織布实行不拆布創造条件而加强操作，提高半制品質量降低織机断头。如絡經徹底执行蚊子結，整經抓大肚子紗，浆紗提高合格軸率，减少頂絞、抽头等。

在全面发动与組織群众突破关鍵的同时，車間也加强了技术領导和技术措施。譬如对織机进行了重点检修，一边检修，一边还征求工人的意見，不断改进，并使之納入日常工作中去；重新調整加油工劳动組織，加强了加油工作；在准备加强了鋼筘、綜片、停經片的管理，并在三班設专人修理；絡經工序縮小了清紗板隔距，織卡其的$^{32}/_{2}$支由$^{14}/_{1000}$"改为$^{13}/_{1000}$"，

由于各工种、各工序一起动手，紧紧地围繞不拆布，解决了关鍵，不拆布的制度就比較順利地由点到面，深入的貫徹执行了，不仅質量提高，管理工作也随之加强了。

用7.75級原棉紡上等紗的体会

王憬然

我們天津棉紡三厂二紡場用平均品級7.75的原棉所紡的成紗，細紗强力和不匀率都能稳定在上等，細紗条干样照能保住二級并成批出現一級，棉紗疵点在170粒左右、耗棉定額完成401斤。現在介紹我們在使用低級棉时的一些体会。文中某些論点与其它地区有不同的話，希望能提出討論。

低級棉有不利因素，也有有利因素

从生产实踐中，我們深刻体会到低級棉虽然具有很多不利于紡紗生产的性能，但另一方面也存在不少有利于紡紗的条件。如何正确認識和对待这些客观性質，是选擇合理的工艺条件的一个先决条件。我們感到低級棉具有下列一些性質：

不利因素方面：

①成熟度系数差，纖維卷曲和抱合少。

②纖維强力小，不利于成紗强力。

③纖維彈性不足，不利于分梳。

④含杂率高、回潮大、杂質不易清除。

⑤各种物理指标的离散系数和不匀率大。

有利因素方面：

①纖維支数高，这是成紗获得强力的一个主要条件。

②油脂和腊質的含量大，能使纖維在紡紗过程中帶电性能降低而利于牽伸。

③纖維的剛性低、亦卽纖維在变形时的阻力小，为纖維的伸直和加拈創造条件。

工艺参变数的选擇

一、并条隔距：低級棉一般都認为品級低、平均长度短、成熟度系数差，因此主张将并条距离适当縮小来防止短纖維在牽伸过程中的游璃現象。最初，我們亦曾按比原則作过試驗，但結果都失敗了。相反的距离放大后，取得了比較良好的效果。

从試驗中可以得出这样的結論：前区和中区在原条件下放大$\frac{1}{32}$"对并条条干能起到良好作用，同时我們将并条不同距离所紡出的条子放在粗紗机的同一个錠子紡成粗紗，試驗結果亦証明了距离大的条干不匀率小。我們認为这种情况可以用下面理由来解释。

1.低級棉纖維支数高（我厂原紡五級棉时纖維支平均6000支、現在紡7.75級时纖維支数8800支），意味着棉条在支数不变的条件下截面积內所含有的纖維根数增多，因而纖維間的摩擦面积增加，造成了牽伸效率的降低，放大距离的目的正是为了改善这种情况。

2.低級棉虽然平均长度較短，但长纖維仍然占有很大比重（如紡5級棉时$\frac{36}{32}$"以上的占50%、現在占35%），而这些长纖維在牽伸过程中又需要起骨干作用，为了不致使这些长纖維受到損伤，距离起碼不应該縮小。

3.低級棉纖維的卷曲少、伸直度好，因此在其它条件不变的情况下，距离应該放大。

4.由于距离放大，可以起到一个附加作用，卽短絨清除的机会增多了，因此反映在棉条的含短絨率来說相对的是減少了，这对改

善条干起到一定作用。

二、粗紗和細紗的拈度：在低級棉使用期間，粗細紗拈度的正确确定与成紗强力有着密切关系，根据我們在同一时間、同一条件下各种不同粗紗拈度的試驗結果說明，粗紗拈度在不超过 0.87 拈/吋范围內，拈度愈大，成紗强力和条干愈好。这是因为：

1.低品級原棉纖維卷曲少、抱合力差，需要足够的拈度来維持纖維間的抱合作用来保証粗紗条干的均匀。

2.低級原棉短絨多，在細紗机的牽伸区域中游离的机会亦多，因此亦需要适当将粗紗拈度加大，来尽可能地避免或减少这种情况。

至于細紗拈度我們認为不宜过大，根据我們的經驗，21支紗拈系数在3.7左右比較恰当，因为低級棉剛性低、亦卽纖維在扭曲变形时的阻力小，因此低品級原棉采用同样的拈系数比加工高級原棉时的实际拈度要大。

三、并条加压：从我們的多次試驗資料中表明并条加压应該随着原棉品級的下降而增加，我們的理論根据是：

1.低級棉纖維支数高、細度細、在同样支数的截面积內纖維根数多，在同样的加压情况下，平均单根纖維上所受的压力要比高級棉小，因此不利于牽伸。

2.低級棉纖維彈性差，压力适当加大，能改善皮輥对纖維的控制，当然；压力过大会导至电耗和机械摩損的急剧恶化，因此在考虑加压时，应注意这些因素。

提前松包和低級棉預处理工作

低級棉具有回潮高，回潮差异大和棉包密度紧等缺点，这种情况的存在，势必会造成棉箱机械的过重負担和后部机械在除杂上的困难，同时对棉卷結構和均匀度会起到不良影响。我們在設法减少和消除这些缺陷时，采用了原棉提前松包和含杂大的低級棉进行預处理的办法，收到了良好的效果。

将具有含水差异悬殊的原棉放在相对湿度55%的大气条件下提前24小时松包，使回潮大的适当放湿，回潮小的适当吸湿，而且，棉包紧的原棉也得以松展。

低級棉預处理的方法和数量应該根据具体情况决定。我們是将含杂較高，僵瓣較多的低級棉实行棉箱机械預处理。通过預处理，棉箱机械的除杂效率由原来的13.6%增大至24%，开棉度由原来的1.6克/塊，增加至1.19克/塊。因此我們感到原棉含杂越大，預处理就越有作用，亦就更能起到提高質量、节約用棉的作用。

充分发揮棉箱机械的效率

清棉机多松少打原則已經被許多工厂作为处理低級棉时的一項技术政策来执行。这点无可非議，但充分发揮棉箱机械的效率来为这一原則創造条件却沒有引起大家的注意。我們認为充分发揮棉箱机械的作用具有下列几点优点：

①低級棉含有的大量僵瓣、死纖維团等有害杂質，如果不在棉箱机械得到充分清除，其它打手将无法处理，針布的梳理作用亦将受到一定限制。

②紧包棉的松展和混合工作祇能依賴棉箱机械的作用，否則将不可能完善。

③棉箱机械的除杂效能在全机来說，占很大比重，因此它的作用发揮得完善与否，关系到成紗疵点。

④棉箱机械的运轉效率与后部机械棉箱的存棉体积是否恒定有一定关系，因此在一定程度上对棉卷結構和均匀度有影响。

所有这些都說明了充分发揮棉箱机械在处理低級棉时特殊作用是十分必要的。

我們将混棉机的斜帘子速度由47米/分增至63米/分，均棉罗拉至斜帘子間的距离由20毫米减至15毫米，結果运轉效率由75%

低級原棉紡紗工程中
清花車間的几項除杂措施

高 尙 德

汉口申新紗厂使用原棉質量普遍下降，就拿主要紗支21^{s}来說吧，原棉品級由四月份的5.44級下降到五月份的6.32級，含杂由四月份的 3.77% 增加到五月份的4.13%，其它如单纖維强力、成熟度、有害杂質等都有不同程度的恶化。为了紡好紗織好布，必須在机械上、生产上采取与原棉性能相适应的工艺設計和有效措施，其中清花車間就是重点。一个多月的生产实践取得了良好的成績，使成紗質量穩定在一等一級，有时还出現几块优級紗，除棉卷含杂稍为增加外，而每克的棉卷疵点却大为減少，如表。

名称 \ 月份	四 月 份	五 月 份
棉 卷 含 杂	1.70	1.81
棉卷疵点 / 克	34.12	27.

从上表中看出要保 証成 紗杂質減少， 既要看棉卷含杂率， 又应看棉卷疵点数的減少； 只看含杂率的降低是不全面的，因为它仅仅只表示出杂質与棉卷的重量关系，不能說明杂質数，含杂率較低的棉卷很可能含着为数很多的細小杂質，尤其是带CV籽屑，經梳棉机处理后还将增加，这样就往往使成紗黑点增加。上表中五月份含杂率稍增和疵点数減少就說明了疵点平均重量稍重，然而，只要鋼絲車采取相应的措施是能够保証成紗質量的，所以清花車間必須重視单位質量內棉卷疵点数。

加强預处理工作

根据上述原棉的特性，在保証除杂、考慮它疲劳度的前提下，在处理过程中必須做到輕打、少打、薄喂、多松、早落（杂質）的原則，并对各种原棉分别預处理。

1.原棉强力在3.8克以上，含杂在4%以上者經P.O預处理，达到既能除杂又能不損伤纖維的目的。

2.含水高在9.5%以上的，含杂在3.5%以上，4%以下的，經过H.B.B.→烘棉机預处理。

3.一般原棉經H.B.B.預处理。

根据以上三个原則，我們把水杂接近的原棉混在一起，經同一預处理机台处理，将21^{s}使用棉100%的大量混棉，分别經上述三种机器处理，使投入机台的筵棉含水、含杂基本接近一致，这样做使各机台棉卷含杂統一穩定。

預处理名称	項 目	处 理 前	处 理 后	效 果
H.B.B.	含 水	9.78	8.35	1.4
	含 杂	3.13	2.91	0.22
H.B.B→烘棉机	含 水	10.03	7.42	1.5—2
	含 杂	5.22	3.8	1.3+1.4
H.B.B→P.O.	含 水	9.3	9.3	0.5
	含 杂	4.3	2.9	0.9—1.3

提高到93%，开棉度亦大大改善了。

幾 点 意 见

①在加工低級原棉时，由于短絨多，造成車間飞花增多，对質量和生活都会有很大影响，因此車間各工种的清潔进度表应根据具体情况，适当修改，如清除車肚、擇毛板花、擇錠翼飞花等都要适当增加。

②机台的揩車、检修和磨針工作，亦应該随着低級棉的使用而适当縮短周期，一般可縮短$^{1}/_{4}$～$^{1}/_{2}$。

③低級棉吸湿和放湿都很敏感，对紡紗生产中的温湿度条件亦与高級原棉不完全一样，清花車間最好根据原棉的实际回潮来控制車間相对湿度，梳棉間以尽可能去湿为原則，防止因湿度过大而造成棉网下垂和粘卷情况，并粗間还要保証回潮不低于7.0%。

* * *

預处理的几項除杂技术措施：

①我們根据清花落棉率＝原棉含杂×90%和早落（杂質）的原則，在P.O750R/M不变的条件下，P.O車肚由活箱改死箱，放大主要落杂区尘棒間的隔距，提高了落棉率和落杂率，处理前含杂为3.5%处理后籠棉含杂为2.9%。

②烘棉机出口处加装一只指形棒打手.（原立式除尘柜打手）：原棉經烘棉机处理后，含水減少，棉花也松展了許多，能够在烘棉机出口处予以自由打击，这是一項代价不大收益不小的有效措施。籠棉含杂处理前为4.675，处理后为3.785。

③各机預处理H.B.B 出棉量由24斤/每分減少为18斤/每分鐘，并适当提高烘棉机溫度也有利于除杂。

充份发揮棉箱机械除杂效能

棉箱机械除了本身除杂外，更重要的是使棉花充份松解，減輕棉束重量利於后紡机器的处理。

①H.B.B皮打手到漏底隔距由原来的(进口→出口) $^{7}/_{8}$、$1^{1}/_{4}$、$2^{1}/_{2}$，改为$^{1}/_{2}$、$^{3}/_{4}$、$^{7}/_{8}$，使籠棉有更多的机会与漏底尘棒相碰撞而落下杂質。

②各机皮打手速度都予以适当提高：

	H.B.B	#1H.F.		#2H.F.	
	改前	改后	改前	改后	改前	改后
老式司馬来	590	640	610	630	570	580
愛拉特	500	580	340	430	300	430
新式司馬来	632	640	320	602	325	520

(3)加大各机水平帘与斜釘帘的速比：加大两者的速比，必須考虑斜釘帘的寿命，所以将水平帘稍为減慢，斜帘加快。速比如下表：

		H.B.B.	H.O	1HF	2HF
老式司馬来	改前:		1:4.13	1:3.27	1:3.27
	改后:		1:7	1:5.5	1:5.5
愛拉特	改前:	1:6.5	1:9.5	1:3.27	1:3.85
	改后:	1:9.6	1:10.4	1:5.87	1:5.16
新式司馬来	改前:	1:7.15			
	改后:	1:9.9			

通过以上三項試驗后开棉度大为好轉，棉卷疵点也有減少：

	成卷机上棉束最大重量（mg）	成卷机上棉束最小重量(mg)	平均重量（mg）
改前:	224.6	10.2	47.29
改后:	109.7	4.2	26

每克棉卷疵点对比如下：

	不杂籽	帶CV籽屑	棉結	棉卷含杂总粒数
改前:	2.59	26.18	1.21	34.12
改后:	2.565	25.33	0.735	29.56

(4)加装多釘輥除杂机：根据开清棉过程簡化的方向和当前低級原棉特性差的情况，理想的除杂是采用自由打击代替握持打击，多釘輥除杂机的使用是比較理想的。申新紗厂清花車間在当前原材料供給紧张，厂級修配任务繁重的条件下，保养組全体同志想方設法自制了三台多釘輥除杂机安装在H.B.B出口处。現将工艺規格和效果列表於下：

釘輥 \ 項目	直徑	R/M	釘子直徑×長度	釘排数	植釘总数	交叉隔距	釘尖—漏底(进～出)
1	14½″	708	¼×1⅞	12	12×17	½″	⅞″—½″
2	12½″	708	〃	12	12×16		

落棉情况如下：

落棉率%	含cv%	落棉含杂%	棉箱机械除杂效率%	机台总除杂效率
改前0.5377	76.25	21	15.44	61.06
改后1.0215	42.83	55.16	33.02	68.30

每克棉卷疵点数由31粒減少为26.75粒。

(5)P.O減速：为了減少纖維損伤和棉卷疵点数，P.O由610R/M減为530R/M，可称为輕打，F.R仍然为70R/M可称为薄喂。給棉罗拉与刀片間的隔距为$^{3}/_{8}$″改小为$^{5}/_{16}$″，給棉罗拉下进口尘棒处用牛皮堵住进风。效果如下：

	帶CV籽屑	不孕籽	僵瓣	含杂总数
改前:	19.7	2	3.3	26,9
改后:	16.1	2	4.9	24.4

从上列数据中看出輕打薄喂可減少带CV籽屑等，含杂总数也会降低，所以說輕打、薄喂、少打在低級原棉紡紗过程中行之有效的措施。

6.其它如打手尘棒安装角收小、打手刀片、梳針完整均有利于除杂。

几項管理制度

1.值車工加强对籠棉通路的清洁工作，按时出清各机落棉，使車肚气流正常。

2.分工負責、班上負責傾斜帘、皮打手等漏底尘棒的校直擦光工作，使其不挂花，保养組每月清洁打手尘棒一次。

3.除杂工作专人負責，便於掌握和統一各机落棉。

評论 節約流动資金 加强資金管理

工业企业进行生产，除了要有机器設备、房屋建筑物等固定資产外，还必須有原料及主要材料、輔助材料、燃料、另星配件等物資儲备，車間也要有一定数量的在制品，倉庫要有一定数量的制成品，这样，才能保証生产不断地順利地进行。用于原材料、在制品、制品的資金，就是流动資金，也就是为了保証生产正常进行建立必要物資儲备的資金，它是物資的貨幣表現。

企业应拥有流动資金的数額，应該是保証正常生产周轉所需要的最低限度的数額，不能过多或过少。过多，就是資金积压，也就是物資积压，在目前物資生产还不十分丰富的情况下，积压物資，就是使物資儲存在倉庫內，不能发揮其应有的作用，将会影响国家建設、社会生产和人民生活的需要。資金过少，就是資金不足，也就是物資不足，沒有适量的物資儲备，也会使生产工作不能順利进行。

目前紡織工业企业流动資金使用的情况是：大部分企业流动資金数額較去年年底大为增加。例如有一个企业今年第二季度平均每万元产值所需流动資金，較去年第四季度增加了13%；有一个企业今年四月底材料資金較去年第四季度末增加67%。这样的資金使用情况显然和生产水平不相适应，而且也不符合勤儉办企业的方針和多快好省地建設社会主义的总路綫的精神。

为什么会发生这样的情况呢？除了流动資金計划定額未曾核定，材料質量下降、消耗量增加等客观原因外，主要是对流动資金的管理放松了。如流动資金計划管理制度流于形式，有的企业甚至沒有各种物資的消耗定額和儲备定額；一般物資采購、驗收、保管、領料、退料、盘点等制度都不够健全，盲目采購，进行物物交換；財务手續也不健全，付款不加审核。由于这些原因，因而造成了流动資金数額不合理的增长。

为了节約流动資金，加强資金的管理，財政部和人民銀行总行曾在六月份根据国务院指示，联合頒发了通知，并召开了全国电話会議，限期核定国营企业流动資金定額，要求进一步加强流动資金管理工作。現在各省、市、自治区紡織工业主管部門都已根据这一指示，大都将在七月底以前将流动資金定額核到基層企业单位，因此，在企业有了定額以后，如何进一步加强管理，就成为目前必須十分重視的一項工作。

根据当前紡織工业企业流动資金管理情况，我們認为要管好流动資金，在基層企业单位和主管企业部門，应該做好下面几項工作：

第一、清理倉庫，查清家底，处理积压：如果流动資金占用額超过了生产实际需要，这

就表明物資儲备得过多，如上海某一企业儲存的銼刀可供該企业20年之用。不但生产直接用的物資儲存得多，而且不是直接用于生产的物資像肥皂、扫箒、干电池、口罩等，有的企业也大量儲存。应該将倉庫（包括車間小倉庫）徹底清查一下。将不需要的和儲备过多的物資清理出来，进行处理。这样，不但可以节約資金，而且可以緩和市場供应和解决某些企业迫切的需要。如北京市在2月份布置了这項工作后，单北京絲織印染厂一个单位就清理出来50万元的物資，其中有一批进口的瑞士染料，正是别的单位急需的东西，处理后既能解决别的单位的困难，又能减輕本身的利息支出。因此，清理倉庫，对己对人都是有利的。

第二、加强流动資金計划管理工作：除了按照規定編制流动資金計划以外，必須要加强物資的定額管理，一定要建立与健全消耗定額和儲备定額的管理制度。因为定額是計划的基础。有了定額才有奋斗的目标，才能評比工作的先进和落后。定額一定要发动群众討論制定，并要有专人負責管理；同时还必須不断地修改，保証定額的先进。对流动資金計划执行情况也应定期进行分析。这样，就能使計划管理工作巩固起来，并使定額日益先进和切合实际。

第三、建立和健全必要的物資管理制度：　要管好流动資金，首先須将物資管好，因此应該建立和健全物資的采購、驗收、保管、領料、退料、盘点等制度，反对那种“无人发料”、“无人管理倉庫”等做法。只有在制度建立和健全后，才能制止盲目采購，保証流动資金計划定額的正确执行和发現、解决資金管理工作上存在的問題。

第四、整頓財务制度，严格遵守財政紀律：　現在有些企业財务制度很松弛，不講究必要的財务手續，甚至还有違反財政紀律的事情发生。因此，各企业应該整頓財务制度，像收付款項一定要有合法的凭証；采購人員不能签发支票；現金一定要有专人保管，反对“无人出納”的做法；款項和物資收付一定要記帳；对流动資金使用事前要有安排，执行中要有检查，事后要有分析，定期查对帳、物是否相符等等。对于違反財政紀律的事，如以流动資金、大修理基金进行基本建設、发生商业信用、占用上交款項、进行物物交換等，都应絕对制止，严格按照財政法令办事。

第五、各級主管部門必須重視流动資金管理工作：自从流动資金由人民銀行統一貸放以后，有些主管部門对流动資金的管理放松了，認为是人民銀行的工作，这是不对的。今后应該和財政部門、人民銀行配合起来，經常对企业流动資金使用情况督促检查，并将管理流动資金的先进經驗及时总結和交流，以便共同提高。加强流动資金管理，应該注意的事很多，像有衞星厂的企业，应該整頓衞星厂的資金問題；机械制造厂应該注意机器成套問題等。以上所列各項工作，只是目前存在問題較多的几項，各企业应該針对本身存在的問題，制定相应的措施，来加强管理。管好流动資金也和其他工作一样，一定要依靠党的領导和貫徹群众路綫，这在去年財政部召开的全国流动資金管理現場会議上已經作了詳尽的闡述，并且証明这是一条最主要的經驗。

加强流动資金管理，不只是为了节約資金，更积極的意义是将积压的物資从倉庫中解放出来，用之于国民經济发展和人民生活最需要的地方，可以有助于各項計划的完成，有利于改善市場供应。我們相信各基層企业单位在党委和主管部門的領导以及企业全体职工的努力下，一定会把流动資金管好。

依靠羣衆管理資金

大連紡織厂

我厂資金工作，从1957年开始即已逐步按业务性質实行了分科室进行管理，将各項資金分別交給供銷、計划、修机等部門自行掌握。这样做以后，对推动生产，加强各部門的經济核算思想起了积极作用。但由于群众基础不够广泛，財权仍集中在財务部門，未充分发揮各业务部門的作用，核算手續又过于复杂，因此自1958年生产大跃进以来，就更显得不能适应生产发展的需要。在貫彻两参三結合以后，我厂的資金管理工作貫彻了群众路綫的方法，实行集中領导与分級管理相結合的原則，改革了不合理的規章制度，簡化了核算手續，发揮了职工群众的积极性，使資金管理工作有了改进，并取得了一定的成績。58年我厂流动資金周轉期为47.32天，每百元产值佔用流动資金为13.12元，为辽宁省各棉紡織全能厂中較好的单位。59年上半年流动資金佔用額仍在逐月下降，六月份比五月份降低了30%。上半年共处理积压超儲材料117千元，佔材料資金36%。

我厂依靠群众管理資金是圍繞下放財权、实行資金分管的原則进行的。一方面确定了各业务部門分管的資金項目与范圍，同时明确了权利与責任。各业务部門不但要管物，而且要管好經济指标，提措施、想办法，既要保証生产，又要节約資金，这样就使資金管理工作具有更广泛的群众基础。从財权下放資金分管以来，在实际工作当中，我們主要是抓住“集中平衡計划”“指标分級管理”和“定期总結分析”三个环节。

加强計划的編制与平衡工作

加强月度財务收支执行計划的編制与平衡工作，是我厂几年来完成資金計划的重要措施。只有在先进可靠的計划基础上进行平衡，才能提出节約資金的跃进方向。我厂月度財务收支执行計划的編制依据，是各个掌握資金部門和其他有关部門提出的短期予算資料，財务科按事前所掌握的月末庫存儲备資金，深入有关部門、仓庫了解实际情况及可能发生的变化，以生产計划为基础，根据資金跃进計划指标进行产、供、銷的全面平衡，从中分析有利因素及不利因素，提出問題，指出方向，經厂长审批后，以予算手册形式签发各分管部門，由各經管人員进行掌握。为了使計划更符合实际，財会人員經常与有关經管資金人員取得密切联系，了解实际与計划脫节的情况，本着既要保証生产需要，又能节約資金的原則，进行不定期的簡易平衡，以保証計划指标的完成。

在加强計划編制与平衡的基础上实行資金指标分管

計划指标集中平衡与分項資金指标按业务进行分別管理，也是資金管理工作中貫彻群众路綫的工作方法。我厂实行資金分管时，首先明确划分了經济責任和各部門在資金工作方面的財权，并把各項經济指标列入科室竞賽条件中，作为竞賽主要內容之一。同时在財务科內部，为了适应分管要求，也按专业实行了一竿子插到底的分工办法，具体分工負責掌握、审查、平衡資金計划，并协同业务部門随时作好資金管理和分析工作。这就更好地发揮了群众的积极性。財务科与各业务部門掌握資金的工作人員，想出許多的积极措施来保証生产的需要和資金的节約。采取的主要措施如下：

①“二員合一”。供銷科和其它有关业务部門根据具体要求将过去的专职計划員和保管員合而为一，取名为計划保管員。这样就能更好的根据生产需要，結合实际庫存情况，提出比較切实的供应計划。生产消耗有临时性变动情况时，可随时确定不买或少买。并打破了过去認为不可变动的庫存最高和最低儲备限額的硬性限制，根据市場供应情况，和生产需要合理地压縮儲备量，因而节約了資金。

②分庫管理明确責任。我厂根据便利生产和节約資金的原則，按供应条件将市場供应与国家調配物資进行了分庫管理，分劈了指标，划清了經济責任。每个計划保管員均对自己所負責的指标負有完全責任，并納入个人竞賽条件之內，必須保証完成。因此仓庫工作显得更主动了。計划保管員对采購員能經常进行执行采購任务的检查，注意材料質和量的驗收，充分利用代用品，以及按合同均衡进料等，都起了积极作用。

③彻底清查仓庫变死錢为活錢。我厂58年5月份曾对仓庫进行了一次比較彻底的清理，查出輔助

材料超儲部分有248种計37,783元，修理用另件长期不用的和存量过多的有53种計7,000余元。59年又根据省市局加强資金管理工作彻底清查資金的指示，繼續清理了庫存物資，大力回收废旧材料，并查出部分超儲物資和暫时不用的材料共51,000余元，佔材料資金17%。通过清查仓庫，供銷部門主动与兄弟厂联系积极組織专人負責处理，收到效果很大。一方面支援了各兄弟厂急需和改善了市場物資供应；另一方面解放了多年来的呆滯資金使之投入生产。

④机动掌握，分批进料。資金的节約不仅要从大处着眼，而且也要从小处着手，尽量注意点滴节約。我們根据市場物資供应条件和生产需要情况，对随时可以买到的部分物料，不确定保险貯备量或少确定儲备量；对本市采購的大宗物料，如浆料油料等尽量做到分批供应。

⑤繼續貫彻产、銷作业計划，加速成品銷售和資金回籠。根据我厂商品生产品种較多、供应对象分散的具体情况，实行产、銷作业計划和平衡資金的作法是很重要的。我厂每月由財务科会同供銷科一起，根据生产計划与产成品分拨合同，采取先远后近的发貨方法編制产銷作业計划。由銷貨員按計划日程及时組織发貨，財务科实行托收承付掛牌制，及时掌握貨款回收日期，监督按期結算，增加了利潤，加速了資金的周轉。如今年三月份由于生产計划改变，經过初步平衡，当月有近百万元貸款不能回收，当即全厂組織平衡和采取积极措施，在各部門分工合作的情况下，終于超額完成了銷售作业計划。三月末成品資金比一、二月末还有降低，保証了第一季度利潤資金指标的完成。

⑥充分发动群众大鬧技术革命和技术革新，克服材料困难，采取节、代、修、制、改等办法，充分发揮材料的綜合利用，以节約資金，降低成本。根据党委的决定，全厂职工开展了声势浩大的攻破材料关的群众性运动。在不影响产品質量的前提下，群众千方百計想出了很多办法，发揮材料的綜合利用，解决材料供应不足的困难。如59年三月份利用庫存废錠胆6000个掛上鎢金繼續使用，全年可节約二万余元，解决了錠胆不足的困难，也节約了資金。又如細紗后罗拉牙輪，庫內沒有丰田式的就以多余的布拉特式改用，許多职工积极利用废料自已制造工具用品。如利用废竹板自制毛刷子，利用旧包布經过消毒自制口罩等。保修科以苦干巧干的精神，提出"自制材料不出門"的口号（指本厂技术設备达到部分），現已有50%以上的另件由自已制作，不仅滿足了生产的需要，減少儲备，促进資金的节約，而且降低了成本。（自制另件比外購另件价格低46%）

定期分析与总結資金运用情况及时改进管理

定期分析和总結是检查計划、改进工作不可缺少的重要一环，也是不断促进管理的有效方法。我們通过各种形式組織了群众性的专业分析，通过分析和总結，找出加速資金周轉的方向，提出措施，使資金管理工作收到一定效果。

我厂在資金分析方面主要采取財务部門綜合分析与业务部門分别分析相結合的作法。每月以月度財务收支执行計划为基础，抓住供、产、銷三个主要环节，由各經管資金的部門，根据指标执行情况，提出簡要分析資料，着重提出改进管理的具体措施（如处理呆料計划、节約开支等等）交財务科。財务科根据日常建立的統計卡片及分析手册等資料，結合各业务部門提出的分析报告，进行綜合归納，最后在分析会議上进行討論，統一思想認識，提出改进管理的具体措施，进一步挖掘資金潛力。如：我們利用資金日常統計卡片，发現上一年为本年訂貨中錠胆多訂了42,600只，經及时向主管部門提出后，取消了訂貨40,000只，节約資金一万余元。同时通过分析，結合市場供应情况的变化及时处理超儲材料和临时不用材料。59年上半年共处理物資达270余种，計116,000余元。做好資金分析不仅可以挖掘节約潛力，同时还可以发現某些物資不足，采取措施以滿足生产需要。

我們体会到要管理好資金，使国家資金既能滿足生产需要，又能达到合理的节約，就必須政治挂帅，依靠党依靠群众。要政治挂帅，必須克服片面观点，既要合理节約資金，又不能把資金控制的过严过死，影响生产。同时必須依靠群众，发揮群众积极性，使大家認識到管好資金，合理地使用与节約資金，不仅是財务部門的事，而且是大家的事。不这样就容易形成供应部門只供不管，財务部門只控制不帮助，互不联系、互相扯皮的現象，当然更談不到节約資金了。另一方面，只强調"放"而不注意"統"，同样也不能管好資金。如全厂性的月度資金必須集中統一平衡。財务部門必須經常与資金分管的各部門联系，掌握情况，发現問題，帮助解决。并建立必要的資金分析資料，进行定期的分析，不断提出合理节約資金的方向等，这些都是很重要的，要管好資金，集中領导与依靠群众，二者不能偏废。

問題討論

保全保养統一領导比單干好

郑州 张 明

紡織厂內生产車間的保养工作和保全工作由車間主任統一領导还是成立保全科，分开管理，究竟何者为佳？这是一个值得研究的問題。我認为其本身就包含两个因素在內，是各有利弊。怎样利多弊少？則須經过实踐、总結、再实踐、再总結。要不要保全科？这对紡織厂来說，已不是什么新的尝試，仅就解放后的十年来看，已經經过几次变化。倒底怎样的好，誰也不能下定論。因为衡量这个問題的标尺，是以什么样的組織形式，能适合于一定时期的生产力发展为前提的。現就我个人的一些体会提出几点意見，供研究討論。

先从生产角度出发，来探討一下这个問題。車間是完成国家計划的战場，保全（科、組）就是这个战場的后勤部，它应該时刻围繞不同的战斗計划，想尽一切办法使战斗胜利結束。这样的見解，大概沒有人有异議。所以保全不管在什么样的情况下，不管做什么事情，它都应該是車間运轉的服务員或勤务兵。在过去分开管理时，保全編造大小平車計划，很多保全（科、組）几乎沒有征求車間意見的。有一次我厂布机間的棉布粗經、粗緯猛然增高，紡部主任（过去的組織形式）就立卽召集了几个有关人員研究对策，其中一項是要保全“突击检修牽伸部分”，当紡部向保全部門提出此項要求后，得到的答复是：“五月份平車計划已訂好，下月再行考虑……”。在車間主任統一領导后，現在保全在制訂各种計划时，已和其他小組一样，根据生产需要和主任意图，分头編制，这就大大减少了不应有的“扯皮和踢皮球”現象发生，就連厂长也覚得現在比过去好管理了。

再从管理角度或劳动力調配方面来看，統一优于分散。記得三年前一个夜班，由于加油問題，粗紗鉄炮步司被烧坏了，副工长修到天亮沒有修好，就交給保养組处理，因为保养的技术水平和工具条件限制，一直搞到十二点也沒有弄出名堂，无奈，才又写了修理申請单，經过揩車长、保养員、車間主任、紡部办公室等盖章后，照样按部就班地經过机械部、保全科、技术員、平車队长后，才轉到老师傅的手中，这时已經是下午五点十分，早已下班了。待第二天下午二点开車时，这台机器已經有35个鐘头沒有生产了。另一个例子就和上述情况完全不同，如今年二月，一个在大跃进时投入生产的布机車間，因为另件和其他問題，当时有一千多台未装自动換梭部分，現在根据配件和客观要求，急須恢复自动，就在这种紧急关头，車間主任决定在保全組內抽調大批人員猛攻自动关，結果这些机台很快地恢复自动，因而生产任务的完成，也有了可靠保証。从这两件事例的对比中，不难看出合比分好。

再从培养和提高工人的技术能力来看：統一領导不但不会使保养工副工长等养成懶汉思想，相反地可以更快更好地提高他們的技术水平。我們知道在分开管理时思想問題最多的是保养組，因为他們年青肯干，求知心强，况且在保养方面遇見的实际問題也比較多，而由于工作权限、生产任务和实际能力

（下轉第29頁）

当前繅絲工业生产中的几个問題

浙江省輕工业厅絲綢管理局副局長　袁之平

最近，浙江省輕工业厅在长安鎮召开了全省繅絲工业专业会議。会議总結了过去的工作經驗，制訂了跃进計划，提出了完成計划的措施。为繅絲工业繼續大跃进，創造了良好的条件。

絲綢是浙江的特产，除了供应国內市場以外，还担負着出口的光荣任务。白厂絲占全国厂絲出口总量的50%。因此，它对改善人民生活、支援社会主义建設，起着十分重要的作用。近年来，在党的正确領导下，繅絲企业的管理水平与工人政治覚悟、技术水平大大提高，厂絲質量已达到国际先进水平。“华东絲”（即浙江与江苏絲）在国际市場上享有很高声誉。但有一个問題：厂絲等級还不能完全与国外需要相适应，甚至在某些时候，生产的生絲規格品位与已經签訂的外貿合同要求不相符合，致給外貿工作帶来了某些困难，在經济上也蒙受一定損失。因此，在安排厂絲生产計划时，如何向根据国家需要，按規格、等級、数量布置生产，保証全面地、均衡地完成国家計划，是很重要的。

目前，年度生产計划已經确定，春茧收購进倉工作也已完成。广大职工通过上半年生产准备期間的学習，政治水平与技术水平已普遍提高。特别是目前各厂正在开展以提高产品質量为中心的增产节約运动，这一切，都給我們今年繼續大跃进創造了良好条件。

我省繅絲工业专业会議确定的生产方針是：“充分发揮原料性能，大力提高产品質量（保証計划等級，減少次品），在节約原料的基础上，增加产量，加强經济核算，全面均衡地完成和超額完成国家計划”。这个方針的基本精神就是优質高产低消耗。但是，对于优質高产低消耗这个生产方針，各厂开始也并不是認識就一致的。有些同志把优質与高产对立起来，他們說：“又要馬儿好，又要馬儿不吃草”是办不到的，要高产就不能优質，要优質就难保高产，所以停留在原料問題上打圈子，認为只有好原料，才能解决优質与高产的矛盾。当然，原料好，对优質高产可以增加有利条件，但是也并不是唯一的条件，更重要的是“事在人为”。如果我們能充分調动积極因素，提高技术水平，改进企业管理，积極进行技术革命与技术革新，那么，即使在原料不很好的情况下面，同样可以做到优質高产。浙江制絲一厂的原料并不好，但是在1958年全面完成了国家計划，几个主要指标（質量、成本、利潤）的名次均在全省繅絲行业前面，最近被評为全省繅絲工业先进厂，这是最好的例証。

对于按計划規格、等級均衡生产的問題，也有不同的認識。有人認为按規格、特别是按等級生产，会影响原料潜力的发揮，会影响企业的收益。这种認識是片面的。这些同志只算企业收益帳，沒有算国家的經济帳；应該明确：生产是为需要服务的，企业的产品計划是根据国內外市場需要来制

訂的。如果企业不按計划等級生产，必然会影响市場的需要，特别是会影响外貿的需要，使国家外汇收入减少。在这个情况下，应該是企业利益服从国家利益呢？还是讓国家利益服从企业利益呢？显然，必須根据"全国一盘棋"精神，企业利益坚决服从国家利益，按計划等級进行生产。这样做也并不妨碍原料潜力的发揮与企业的經济收益。因为原料潜力的发揮，不只限于提高等級一个方面，而应該包括三个方面，即增加产量、提高等級和节約原料，如果产品等級按計划生产，那么就可以从增加产量、节約原料方面来加强工作，这样，既是发揮了原料性能，又增加了企业收入。因此，按計划等級生产与发揮原料性能是沒有矛盾的，与企业增加收入也是可以統一起来的。根据浙江繅絲工业的情况，除了解决上述思想認識問題以外，还应在当前着重抓下列問題：

一、首先是抓原料管理，制訂作业計划。及时地把国家分配的原料，全部通过試样，排排队，根据全年的生产任务与全部原料的性能，統一安排原料。并根据原料的具体情况，来制訂作业計划与生产日历进度表，及时地向职工交待生产任务与原料情况，使作业計划变成为职工的具体行动計划。当前，有些厂作业計划的編制，只停留于計划科长与車間主任少数人身上，不交給群众討論，单純的把作业計划当作报上級"备案"的資料。显然，这样做是与作业計划本身的意义目的相違背的，而且也不会得到良好的效果。

二、建立与健全检驗制度，是保証提高产品質量的重要措施。根据当前繅絲厂存在的問題来看，質量仍然是一个突出問題。特别是新茧接繅以后，各种次品都有所增加，如不迅速采取措施，必然会影响計划的全面完成。因此必須及时的建立半制品检驗制度与健全成品检驗制度。关于检驗半制品的內容，主要是根据企业現有半制品質量水平与当前的生产关鍵，如各档光茧的質量要求、煮熟茧解舒与落緒次数、緒絲的要求、小簍絲片含水率与整齐程度的要求等等。凡是下一道工序对上一道工序的要求，只要是合理的，經过主观努力确实能够做到并通过全体职工討論的，那么，就可以訂在半制品检驗标准以內，使道道工序有检驗，不讓次品过工序关。当然，除了后道工序检查前道工序，下一班检查上一班的群众性检查之外，还必須有各工种的技术人員在业务上担負組織領导的主要責任，这样，半制品的次品就一定会减少了。至于成品检驗的标准，应按国家統一規定标准办法检驗，但对某一薄弱环节或某一指标的特殊要求，如清潔、切断，与各厂条紋与局驗之間的差异等，本厂也可适当掌握，作为企业內部要求。出口检驗标准必須仍按国家标准办事。

三、提高机械运轉率与工人的技术水平，也是当前一件十分重要的工作。特别是目前立繅机械改革后，潜力尚未得到充分发揮，故障較多，当車工人操作也不够熟練。所以要及时地总結立繅車改革后的經驗教訓，发动职工有分析的学習自动化繅絲机的优点，并根据杭州庆成絲厂改革后的經驗，組織专业小組进行試驗改进，减少机械故障，使运轉率提高到最大限度。对于繅絲工人的操作，由于索理緒分工后，原来的操作法有許多地方，已經不相适应，必須根据新的特点来总結推广。这一方面，杭州庆成絲厂与浙江制絲一厂已經做了一些工作，可以参考研究学習。对于管理上的一些問題，也需要及时設法解决，特别是絲片不匀問題急待解决。此外，各繅絲厂的降温、排温、通风工作，也需要認眞检查，要求能够做到車間在高温季节內，温度不超过96°F。这一項工作的好坏，对第三季度生产是否正常，和工人的身体健康是有密切关系的。

提高生絲品質和做小繅折的若干經驗

南充第三絲綢厂

提高品質方面

1.抓好原料收烘，組織一定技术力量深入茧庄，协助蚕茧烘炕处理操作規程的貫徹；并組織巡迴检查組，督促检查各茧庄收烘工作，以保証上車率和适干率。

2.采取不同品系不同地区大混庄，以扩大茧批，解决了净度差的关健問題。同时，由于庄口大，繅制时間长，使工人易于掌握原料性能，促进了工人正常貫徹操作規程。我厂一直采取一个工場繅統号茧、一个工場繅四級茧的办法，也是提高品質的措施。

3.推行連續繅絲，消灭了因交接班为留繅剩茧、窩子，相互爭吵鬧不团結的現象，品質比原来提高一分多。

4.在提高匀度方面，認眞貫徹了以下几項主要操作：

(1)掌握交叉进茧，即繅絲要掌握新旧茧交叉下。理緒工理好緒后，新旧茧一边倒一鍋，不要光理新茧或光理旧茧，应使两边有緒部，經常有新旧茧用，使繅絲工需要啥茧即有啥茧可添，为正确配茧打下基础。

(2)在定粒准确的基础上，認眞执行配茧操作。繅八粒时做到四新四薄，坚决消灭黑白窩子，凡掉两粒，坚决退細絲，掉一粒当时未发現，視緩巡迴一次后才发現亦必放退絲。

(3)認眞貫徹添緒爭取主动，掌握先添后摘的办法，以减少絲条斑的变化。

(4)繅絲工坚持貫徹双手添緒与作好視緩巡迴，是搞好定粒配茧的有力保証。通过摸索，在这一操作經驗上又創造了“分鐘巡五次，一看双检查，一巡三添不落空”等先进操作經驗，并得到全面推广，从而保証了匀度。

5.改进机器設备，提高生絲品質：

(1)为了解决清潔达不到标准的关鍵，采用了紅外綫热能煮茧，借紅外綫电磁波产生的热能，促使茧中內層絲膠更能澎潤軟化，以提高蚕茧解舒，特别是对提高清潔净度有显著效果。通过对比試驗，在同样条件下清潔可提高2.54分，净度提高2·06分。

(2)揚返改装小筲浸水裝置以后，使生絲含潮率均匀，大大减少了切断。从現場断头率来看，要降低40%以上（与拍水比），在切断检驗上每批在0—2次左右。

(3)立繅改装鈸干牙箱，統一車速，保証了操作規程的貫徹。应用土立繅車，廢除座繅車，对提高生絲品質起到了很好的作用。座繅过去繅次四級只能繅D級，改立繅后，不仅保証了双A，并能做到三A以上，从而保証了平均等級的提高。

6.党委組織部份技术人員深入車間，种試驗田。着重抓了配茧、視綫巡迴、双手运用、交叉进茧等几項主要操作，对提高質量也起了推动作用。

做小繅折方面

我們在大搞品質的同时，也注意了原料的节約。

1.提高选茧質量，避免虛耗繅折：

(1)建立选茧样板制度，通过試选，在換庄以前将下庄的选率正确确定，严格要求按照样板选茧，控制每天选率上下不超过2%。

(2)选茧技术方面，貫徹平鋪薄选，看

把好質量關

湖州市集中檢驗絲綢質量

葉文彪

享有“絲綢之府”盛誉的湖州市，几年来，发揚了重視質量的优良传統，在改善絲綢产品質量方面取得了很大的成就。現全市絲織品正品率平均在99.72%以上；其中达昌綢厂今年上半年来稳定在99.95%以上。但他們并不滿足于既得的成績，最近又将原来分散在各厂的熟貨检驗制度，改为集中检驗，以加强局对产品質量检驗工作的領导，統一目光，提高检驗人員的思想和技术水平，近一步严格执行产品質量检驗标准，以保証內外銷絲織品的質量。

这个检驗制度的执行，已成为更好地及时指导生产，推动各企业相互学習、相互促进、保証优質的主要措施。实行这个办法后，还縮短了原来要从炼染厂送絲織厂检驗、絲織厂检驗完毕后再送絲綢經理部倉庫的往返路程，加速了資金的周轉，节約了往返运輸的劳力和工具；而局里也能及时了解庫存花号、品种、数量，便于掌握出运，按質、按量、按时、按品种完成任务。

集中与灵活性相結合

在改变原来分散在各厂检驗熟貨为集中检驗时，他們就考虑到，还必須保留厂驗的某些特点，以便有利于提高产品質量。

各厂检驗人員工作暫时不合并，白天集中在倉庫，检驗本厂产品質量，晚上各自回厂彙报检驗情况。如有次貨，当晚就帶回厂中，或白天就用电話通知本厂。如在目光上有疑难之处，立即集中所有检驗人員共同研究。那一家产品質量好，經驗就馬上传播出来，大家都来学習。反之，一家厂出了次貨，也立即传播全市所有絲織厂，引起注意，严防类似情况发生。若有一家厂对病疵处理不严

清捻准的选茧方法，以使分級正确。上車茧內选净下足，下足內无上車茧，級茧正确达到98%以上。由于选率稳定与質量的提高，克服了繅折起伏不定或虚大繅折的現象。

2.提高上車率对毛折的降低起到了帮助作用。我厂从58年以来，在选茧方面想尽了一切办法。尽量利用能上車繅絲的茧子，将部份血巴、爛茧选出給土制立繅繅用。一方面提高了上車率，同时也解决了部份織綢原料供应問題。由于采取以上措施，上車率57年秋为93.10%，58年一躍为96%以上，对毛折的降低作用很大。

3.改进煮茧机構及煮茧操作：

(1)煮茧机先后經几次改装，如在煮茧机上上槽改装浸漬部、汽化槽。高蒸部上端增添干热滲透，促进裝置及預热喷射管。蒸汽室添装急速吐水裝置与茧層縮縐伸展裝置，以及利用紅外綫热能煮茧等。針对原料性能适当使用各部裝置，通过改前改后的对比試驗，每項裝置在同一基础上可降低繅折2—3公斤。

(2)根据原料性能，采取不同的煮茧方法。如对解舒好茧層較松的原料，就降低低温湯，适当提高蒸煮室温度，避免絲膠过多溶解。同时在煮茧工艺上訂出具体指标，如适当控制脫膠量、落緒数。为使三班煮茧統一，建立了記录，因而煮茧指标要求都能实現。通过查定，茧層脫膠量在4.2%—4.5%，四級在5%左右；秋統落緒在3.5至4粒/

肃，也会立即引起相互监督。因此就解决了以前厂驗目光不統一、各厂检驗人員技术和經驗相差大、以及个别厂在厂际竞賽中为錦标主議而怀疑检驗結果正确性等問題，有力地防止了被次貨混出关、或因对病疵一时难下結論而造成某些积压現象。

核心与一般相結合

在絲織工业的产品質量检驗工作中，往往会碰見許多似是而非、难以分清的病疵問題，衡量的目光也各有不同，这就是以前某些检驗技术經驗較差的厂往往成批积压产品的主要原因。集中检驗本身，并不能解决这个問題。

那怎么办？他們采取了核心与一般相結合的办法来解决这个問題：选举技术和检驗知識較丰富的人員，組成核心組；由局派駐的干部为正組长，組員均各为一般检驗組的副組长。凡检驗中碰見似是而非的难題，就提交給核心小組去研究，經提出意見并再征求提交者意見后，就迅速处理。

学习与工作相結合

有系統地通过学習来提高检驗人員的政治、业务水平，这是提高检驗工作水平的一个重要关鍵。要是光从工作中来学習，而不进一步从理論上提高，往往就会陷为一个經驗主义者。检驗上的偏差，不仅在經济上往往会造成巨大的損失，有时还会在政治上造成不良影响。

所以他們在核心小組領导下，建立每周二次的学習制度：一次是政治学習，另一次是围繞着当前的工作，进行业务学習。检驗人員在認識到自己的責任重大后，对产品質量检驗更加認眞負責了。由于检驗工作严肃認眞和貨比貨的結果，各厂虚心地听取检驗人員的意見，并向产品質量优良的达昌綢厂学習，因而有力地促进了質量的改善。如永昌絲織厂最近的产品，也具有了达昌綢厂产品“挺大、边齐、平整、色澤精神好、无零星病疵，質量好”的特点。

湖州市工业局的領导常常深入現場，听取检驗人員对产品質量检驗情况的彙报。六月底还組織各絲織厂領导、技术人員、工人代表等，用听取彙报和“貨比貨”相結合的办法，来了解产品質量上的情况和存在的問題，使检驗工作在为巩固、提高綢緞質量的斗爭中起到了应有的作用。

分，春統在3至3·5粒/分。同时貫徹少装快跑，看鍋拿茧，保証了热茧热繅。

4.車間重点抓了以下几点工作：

(1)建立了蛹寸茧巴样板制度，規定具体指标(一般茧巴統号不超过0.5公分，四級不超过0.55公分，蛹寸秋統控制在15—16公絲，四級茧不超过17公絲)。車間随时进行抽查，及时表揚、批評，并将抽查的成績定期向工人公布，还在班前会或班后会举办小型展覽。

(2)每天車間主任給管理員提出当天的台繅折指标，管理員也給工人提出当天个人应完成的繅折指标，層層下达，繅絲索緒互相监督，斗爭方向明确，完成繅折指标信心更大。

(3)貫徹低温索緒（195°F）不堆落緒茧，不下大鍋茧，不汙茧，控制自轉索緒器轉数（統号40—50轉，四級不超过50轉），在保証有緒率的情况下尽量索小茧巴。

5.經常总結推广先进經驗。在繅絲三班成立核心小組，經常組織現場观摩表演，使工人技术水平有迅速提高。特别是在总結了理緒工冉碧华撒开理緒茧巴小、与繅絲工赵思連蛹寸摘得好等做小繅折的經驗以后，先进人物不断出現。又总結了文桂富輕抖細理动作輕快茧巴小（平均每个茧巴仅0.4公分）有緒率高的經驗，以及繅絲工蒲忠玉屑絲少蛹寸薄的經驗。各班、台、小組对学習先进經驗的热潮普遍高漲，主动抽休息时間参观学習，目前60%的工人能掌握先进操作技术。

嘉兴絹紡厂是怎样提高产品質量的

馮鵬

嘉兴絹紡厂在增产节約运动中，实現了优質高产，月月全面完成国家計划。四种主要产品（絹絲）的質量节节上升，外观疵点逐月減少；各支絹絲都是一等品，达到了新質量标准。

什麼是影响質量下降的主要原因

嘉兴絹紡厂生产的“紅梅”牌絹絲大部分銷售国外。几年来，質量逐步提高，外銷市場从东南亚扩大到欧洲，商品信誉与日俱增。但在去年底和今年初，曾有一度質量極不稳定，出現下降趋势。如：120支絹絲千公尺疵点去年下半年平均3.56个，今年一月份增加到4.27个；支数不匀率和烧毛潔淨度等指标，也开始下降。

影响絹絲質量的原因是什么呢？原料次固然是一个客观因素，但是工人群众和部分干部却列举出許多次原料做出好产品的事实，証明这不是一个决定性的因素。一时意見紛紜，上下認識不一致，領导心中也不十分有数。厂党委接受了工人的意見，决定发动群众鳴放辯論，充分揭露造成質量下降的矛盾。一方面組織有关人員深入摸底；并召开有干部、工人、技术人員参加的群众性質量会議进行研究分析。通过一系列群众性的检查質量的活动，問題便水落石出，从思想上和生产管理上找到了質量下降的原因。然而归根結蒂，影响質量的主导因素是思想上的原因。原来当时在某些領导干部中，存在着“質量年年有提高，比上不足比下有余”和“原料次，影响質量势所难免”的自滿情緒和畏难思想。另外由于偏重了抓产值，放松了抓質量，因此，有关質量方面的管理制度，破了旧的沒有及时建立新的，有些必要的保証質量的技术工作制度也不破自灭而不認眞执行了。生产秩序不够正常，产品質量自然也难以提高了。

圍绕質量关鍵，开展技术革新

該厂党委針对以上原因，一方面进行質量教育，使职工認識提高質量的經济意义与政治意义，树立質量观点，全面理解并正确执行工业生产方針；同时作出了关于依靠群众，大搞技术革新，加强企业管理，攻破質量关鍵，实現优質高产全面跃进的决定。

党委作出以上决定后，立即采取領导分工作战，运用“三結合”的办法，圍攻質量关。从上到下建立与健全了技术革新委員会和技术革新小組，加强对技术革新的領导，发动群众圍繞精干品殘膠不均匀、烧毛煤气不正常和机械运轉不良等問題，开展技术革新。由于方向明确，便立即掀起了以提高产品質量为中心的技术革新运动。据不完全統計，今年来已实現的293条技术革新中，属于解决質量方面的占有47%以上，主要表現在二方面：①改进工艺技术方面；通过搞“一条龙”試驗，改进了精練、梳棉、制練条等工序的工艺，提高前部半制品質量，为后部成品質量的提高，創造有利条件。例如：精練原料由原来二練一浴的工艺改为二練二浴的工艺处理后，殘膠量一般都由4%左右，降低到2.7%左右（标准是2.5%～3%），殘油脂降到0.5%以下，使精干品含膠分布均匀，纖維蓬松，手感柔軟，光澤白，潔淨度好，大大減少了紡部最感困难的“油膏塊”、“大肚皮”（牽伸不良）、“寬紧边”等缺点，有利于产品質量的提高；②改进机械設

备，使各部机械的梳理、牽伸、成形、卷繞等主要运轉部分，适应提高質量的要求。如：在改进制練条工艺的同时，改进了練条机上針筒植針的排列，由原来的梅花型改为斜三針以增加植針密度，而增加纖維的梳理作用，支数不匀率保持在1.5以下。拈絲后的絹絲經过烧毛，基本上变成了成品，因此烧毛这道工序的煤气火焰和火管的标准与否，对絹絲潔淨度的好坏关系極大。过去因火焰不正常，火管不够标准，絹絲烧毛潔淨度差，工人提过很多意見。这次，領导根据工人的建議，运用“三結合”研究后，把单火管改为双火管，并加强了煤气爐子的管理，使火焰正常，改善了絹絲潔淨度。以特級210支絹絲为例，一季度潔淨度为80.2分，四月份提高到87.6分，其他各支絹絲也都有显著提高。

技术革新和技术管理双管齐下

发动群众大搞技术革新和加强技术管理工作双管齐下，更加促进了产品質量的迅速提高。他們根据大搞群众运动和集中領导相結合的精神，針对提高質量的要求，健全与加强了原料使用、質量检驗（包含成品和半成品）、操作規程、工艺技术等管理制度。在原料使用方面，根据长吐、茧类、汰头等各种原料的不同性質进行評級、分类、分梳，以最大限度地利用可紡纖維的比例，做到合理地分梳調合，使纖維整齐度大大提高，对减少成品外观疵点有很大效果。在工艺管理方面，每个工种建立工艺卡片，指定专人管理，按照工艺卡規定进行生产，以健全正常生产秩序，避免因綿級、支数弄錯而引起的質量問題。在健全与貫徹执行制度中，还貫徹技术工作上的专业管理和工人参加技术管理相結合的原則。主要是通过有技术人員、工人参加的群众性質量分析检查会議，針对質量問題从下而上作出措施，再自上而下发动群众貫徹执行。如今年二月里通过几次群众性的質量检查会議，針对四个質量关鍵，五大原因，吸取工人的建議作出了23項具体措施，并将措施交給群众討論，补充，然后訂出車間、小組和个人的保証措施貫徹执行，使提高質量成为群众性的积極行动，普遍开展了質量自查、互查，預防和消除影响質量的毛病。如120支絹絲千公尺疵点数由4.49个减少到1.93个，就是在提高質量成为群众的实际行动，并有切实可靠的措施基础上出現的。

加强机械检修，提高操作技术

注意加强机械的維护检修，不断帮助工人，特别是新工人改进与提高操作技术水平，也是提高产品質量的一个重要措施。該厂先后在主要工种調整了保全保养工作人員，充实一定的技术力量，对机械維护检修工作制訂了五項具体規定，进行經常性机台整修工作。如精紡机通过检修、調整工字架按装位置，校正三眼平直、保持皮輥表面整潔光滑，断头率减少30%左右，减少了因接头多而影响質量的不利因素。由于加强机台的检修，同时还提高車速、增加了生产。

在提高工人操作技术方面，通过立“标兵”、組織学、赶、超竞賽，总結推广了选棉、排棉、延展等工种七种先进操作。在新工人中通过师傅帶徒弟、一师多徒、能者为师，上技术課、操作表演等多种形式，掀起学習与掌握操作技术的热潮，从而使工人的操作水平跟上优質高产的要求。从工人的操作技术上保証提高質量。該厂紡絲車間26个生产小組，在4月份不但全面完成了产量和节約指标，同时还全部完成了質量指标，这是与操作水平的提高分不开的。

該厂最近又通过群众性的大鳴大放和群众性的質量检查会議，根据新的要求，作出了32項关于提高質量的新措施。全厂职工滿怀信心，要在以优質、低耗安全为中心环节的增产节約运动中，作出新的成績，生产出价廉物美的絹絲，讓人民穿得便宜，穿得美丽。

找出癥結　對症下藥

上海針織工业对产品質量进行了全面檢查

(本刊訊)上海針織工业公司在第二季度內进行了一次全行业的質量大檢查。这次檢查的面很广，全业一共檢查了84个厂（計內衣厂26个，袜子厂52个，手套厂6个）。檢查工作也比較深透，不仅分析了成品半成品，而且从工艺、操作、处方及制度等方面进行了深入的檢查。通过檢查，摸清了当前針織工业产品質量上存在的問題，对提高質量起了推动作用，提供了依据。

正品率不低，漏驗率很高

从檢查結果看来，要是单看正品率，問題并不太大。以今年1～4月的正品率与去年12月份比較，手套的正品率有所上升；內衣、袜子的正品率升降幅度在0.5%左右，亦属正常。但通过檢查，发現漏驗情况是严重的。据檢查4月份漏驗率：袜子，54个厂平均2.39%；內衣，27个厂平均18.62%。这說明，有很多疵品已經漏入了市場。据金陵东路批发站反映：31天中就有2724件次品要求調換；第一百貨商店近来每天有30—40件汗衫和棉毛衫的疵品要求調換；情况严重可見一斑。

疵病类型

在內衣、袜子、手套三个品种中間，內衣質量下降情况比袜子、手套严重。在內衣中又以棉毛衫为最严重。

1.本色棉毛衫，这是下降最严重的产品。織物表面粗糙，条紋不清，針眼模糊，滿身花針，縫制粗糙。更严重的是落机下来的幅門不能控制，相差3—4公分不等，因此在裁衣时只能用“劈”（把过闊的剪去）或干脆将大筒徑作小筒徑处理。只顧出厂暫符規格，而实际上不符規格，严重地影响了縮水。所以目前棉毛衫的的縮水相差極大。如国針厂据檢查最低0.8%，最高达15%。从平均数据上看，却发現不了問題（經过高低平均，数据接近了），实質上这是个严重的問題。小漏針問題亦是严重的，有的产品真是”遍体鱗伤“，如瑩蔭厂四月份检查結果，漏驗率达59%，其中漏針占漏驗率的58.3%。目前治标的措施是“回修”；而目前修漏針的人是70名以上，可以說明情况的严重性。

2.汗衫——这个产品的質量下降具体反映在白度不足，油污渍多；个别厂不合理的簡化工艺，結果影响了强力。当时在片面重产的思想指导下，元兴厂不“套蓝”了，公和厂片面合并和取消了“皂”“酸”“漂”等工序四个之多。运东厂煮炼后出缸不洗水就漂白。結果使汗衫由容光煥发变成为憔悴无神。公和厂的工人說：“我們的漂白快是快的，就是不好”。据檢查在漂白时，公和厂是半沉半浮，不浸入液面下；景福厂竟是在日光浴下漂白，都严重影响产品的强力，有損纖維强度。勤兴厂的銅氯流度曾达9.12里斯（正常是3，目前已糾正了）。油污渍在行业中是个普遍的疵病，深的油渍灰黑色，淺的油渍隐黃色，明暗分明，严重影响外观。

3.花袜、套袜、童袜——这三个品种質量也較差。主要疵病是罗紋与袜子本身及袜头与袜子本身間的汗針。在“重产”思想主导

下，套罗紋与縫袜头的工作松懈，造成套歪漏針。根据检查情况来看，花套袜漏針情况是严重的，以工足袜厂副次分析計算，每100打袜子中，四月上期是30只，下期是37只；新光厂76打袜子中共有漏針40只。其次是油污渍，尤以在淺色的花套袜上更为显著突出：大中厂漏驗当中油污渍占50%；安和厂整个次品中油污渍占到90%以上。

4.絨衫——这一个产品的質量一般說尚能維持旧有水平，下降并不严重，但是由于固色剂供应脫节，染色牢度比去年下降。而主观上造成的疵点也是不少，主要是表現在縫制的粗糙上。个别厂不适当地找放松針脚的"窎"門，例如規定每公分縫8針，在四月中旬检查国針厂时，发現針脚低于标准0.5—2針；五和一厂亦有个别車种低于規格1—2針。

5.棉毛袜、平口袜——这二只品种質量基本上維持了旧有水平，但是若干厂的毛袜拉毛質量是有所降低的，平口袜上的油污渍情况亦不在少数。

6.劳动手套和絨布手套——紗綫手套的問題主要是規格問題，例如手指应当长的織短了，应当短的却长了，应該在針織时繞31圈的仅25圈。罗口也太短。

各工段的問題

經公司技术部門归納，在織、染、造三环节，有这样一些問題：

1.在針織工段上，漏針、花針的情况是严重的。主要是上下工段一系列地不遵守操作法。如倒紗部門为了"高产"，竟把刀門放闊了。大部分厂都不用鋼絲布，等于大門敞开，讓不符要求的棉紗疵点闖入无人之境。有些厂台車和棉毛車的安装都不全符規格，安装三角亦不照規定，既影响了紗綫的喂吐成圈，也影响了車速的提高。袜厂罗紋与縫袜头的漏針，除了本身套罗紋与套袜头的操作不妥外，上工段的罗紋眼子开得歪斜不正，太偏，亦造成了下工序的困难。其他如由于平时对机械的疏于保全保养，造成单紗、洞眼等病症。

2.漂染上的問題主要是：任意改变工艺操作，減少用料，操作不統一。如国針厂染深色厚絨，甲班是开始下缸时計算时間，乙班要等下缸完毕才計算时間，丙班要等到水汀到达标准才計算时間，結果三班的产品色澤不統一。上青色本来用KM銅兰2.4%，草率地減到2%，結果色澤太淺了。又如公和厂曾把后工段漂后的皂煮移到漂白以前洗碱縮的热水中，影响了皂煮的效果。有些袜厂为了要加速漂白作用，在漂前先在袜子上澆些热水上去；也有煮了草酸不出水去漂的。其他如漂液中加温，在行业中也很普遍。不合理的操作，以漂染过程中最严重，如五和一厂染墨綠在染浴中直接放入白腊，而不經过碱的乳化，白腊浮在上面，等于沒有作用。同兴厂染色的时間长短是根据任务松紧来决定的。景福厂未經測定，就把煮炼时間減少一个小时(原来的$4^1/_2$小时縮到$3^1/_2$小时)。

3.成衣工段的質量問題也是严重的。首先是把过去保証質量的"一提三看"、"量材录用"等制度全部廢除了，"提縫裁"也不理会了。因而做成衣服褲管长短，袖子不一的情况經常出現。縫紉粗糙，針脚密度任意开松，相差1—2針不等，"漏綳""冒出""脫拷""爆开"等疵点很普遍，使縫紉的坚牢度受到影响。其他还有領圈歪斜、袋口不正等，虽然无損坚牢度，但影响了外形美观和舒适程度。

問題的癥結何在

这些問題的形成，据分析主要是由于：

1.在抓提高劳动生产率的同时，沒有把質量并举。实行高速多路时，对必須保証質量强調得不够。

2.成品規格标准无人管理，检驗制度破得很多。折驗工只折不驗。大多数厂把家属工和身体不好的人派去搞折驗，好些人由于不懂規格，只折不驗。瑞丰祥袜厂織机上連續織20多匹花針疵品，发覚了也不肯把車子停下来修一下；因为質量反正沒人管，停車后产量完不成就不行。公和厂里的检驗工基本上都是生手，有的竟連身长袖长的基本知識都不知道。

3.不重視清潔加油的管理，这也是整个管理中的薄弱一环。油污渍在次品中一般占到30—50%。

4.在产量高任务重的情况下，对于机械平修和整頓的时間缺少，也是比較主要的原因。

5.客观上原因亦不少，如織針質量显著下降，严重影响机械的正常运轉；棉紗質量不符要求，粗細不一，規格混乱；以及材料供应紧张等等；都对产品質量起了不利影响。

如何改进

通过检查，各厂針对暴露出来的問題，进一步发动群众，制訂了改进的措施。首先，各厂充实了技术干部和检驗人員，全面加强了半制品和成品的检驗。与此同时，群众性的班班、組組、上下工序之間的互查、自查制度也普遍行动起来了。这对提高質量和降低漏驗率起了显著作用。其次是依靠群众制訂新的操作制度，运用上技术課方法，边学边改加以貫徹。如內衣厂成衣車間工人較普遍地学習了縫級操作規程，明确了各个品种的針脚密度規格，全面調整了針脚密度，显著减少了針脚不合規格的情况。各厂織造車間普遍制訂和推行新的操作制度（检修、清潔、交接班、加油等）。上袜一厂建立了紧稀路次品的检查制度后，基本上消灭了紧稀路疵品。

二、加强了設备检修和技术管理。部份厂对重点机台运用"会診"的办法进行了徹底检修和整頓，例如百达厂对棉毛車进行整修后，坯布漏針从每匹100多只下降到20只。

各厂还程度不同地建立了技术管理制度。比較普遍的有：各种检驗制度；坏車（故障）次品記录分析制度（有些厂叫病历卡）；台車和其他設备的安装、染色处方等专人鑒定負責制；成衣車間針脚密度专人监督制度；物理指标定期測定試驗制度；上下工序联系責任制（瑩蔭厂叫三环退料制）；定期質量分析会議等等。

三、修改补充竞賽內容，組織新的生产高潮。五和二厂織造車間原来竞賽評分中質量不突出，現規定完成質量指标为40分，产量25分，安全生产20分，节約15分之后，一般都重視了質量，棉毛車竝破毛病5月上旬平均每匹22.3只，中旬只有15.8只。

（上接19頁）

問題，又不能讓他們解决这些实际問題，像这样怎能使那些具有"一人多艺"理想的小伙子的心平靜下来呢。現在，保全、保养、副工长成了一家人，五十多岁的老师傅和十六、七岁的新工（大跃进时各厂增添的大批新工）上班、开会、学習都在一起，亲如父子，干勁十足；去年八月以后进厂的新工現在都能单独工作了，这与过去揩三年車还不敢动一下罗絲釘的情况对比起来，又有什么不好呢"？

統一領导有沒有缺点呢？已經說过"各有利弊"。現在只是探求一下那样的形式利多弊少。显然，这对保全工长来說，工作性質复杂了，工作任务不像过去那样单純了；但对整体来講，則是有利的。所以我說：由車間主任一手抓生产，一手抓保全，要比单干好。这是我个人的一点粗淺的認識，不全面、不深入，請各位研究指导。

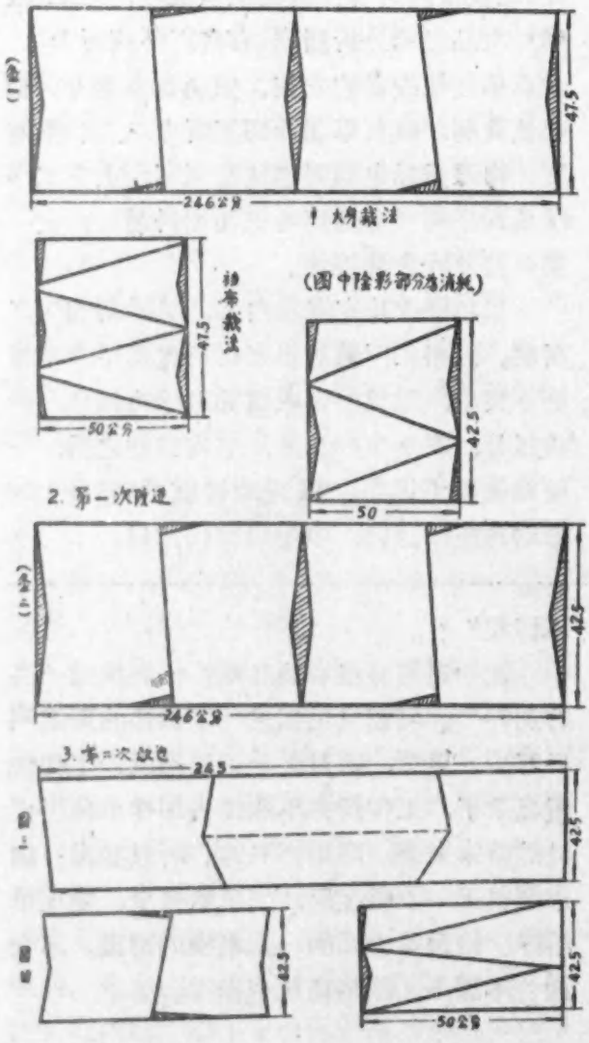
北京市針織廠幾種產品裁剪方法的改進

易敬先　吳思平

我厂自开展增产节約运动以来，在改进产品裁剪方法方面，获得了不少的成績。裁剪工人在“人人搞設計，处处省棉紗”的口号下，提出了11項比較重大的改进。經会同商业部門审查鑑定結果，其中7項已經核定可以施行。据初步計算，这7項改进，按五月份以后的产量計算，全年可省坯布55,300公斤，折合330件棉紗，价値285,000元。現将几种主要产品裁剪方法的改进介紹于下，以供参考。

一、女短褲

1. 原裁剪方法（以90公分产品为代表）

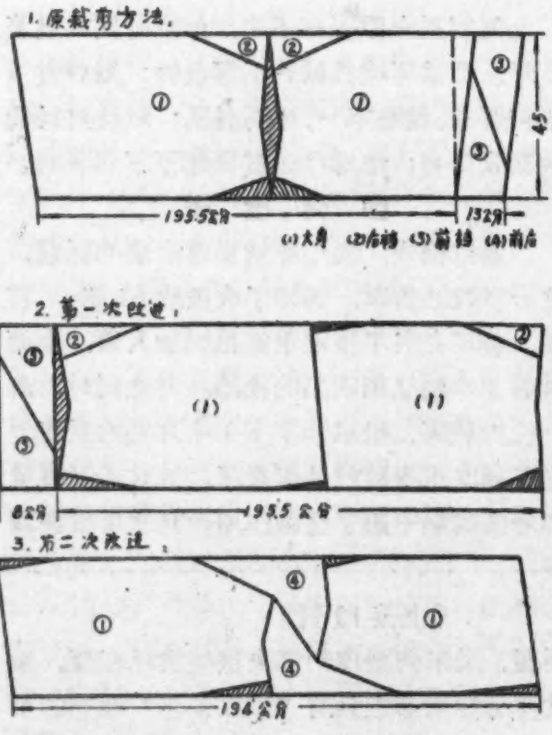


4.說明及效果：

（1）第一次改进，是加大裆布，用42.5公分幅度的坯布（原为47.5公分）裁出90公分的短褲。每打产品的用料，可由原来的8.436平方公尺，降低到7.123平方公尺。

（2）第二次改进，是采用斜断料方法，充分利用褲腿撇余废料。在裁剪时先将两头裁下，然后再从中間虛綫处提褶如图四。因而单位用料可再由7.123m²降为7.0465m²。

二、罗口袂



4.說明及效果：

（1）第一次改进，由斜断料改为直断料，前裆由斜度改为直形，因此在单独裁前裆时，用8公分的布头就可以了。

2.第二次改进，是将裆布改为整的，質量好，并可节約拷縫消耗1.5公分。

国际纺织

苏联展覽会在紐約展出的紡織品

苏联駐华大使館新聞处供稿

最近在紐約举行的苏联展覽会，广泛地展出了苏联工业在各方面所取得的巨大成就。其中的一部分，介紹了华丽而优美的織物、服装、靴鞋、毛皮以及美化、改善苏联人民生活的一切用品。

紡織部份：各种颜色的粗麻布由高处垂下，像微风在起伏飄动，虹霓般的彩色在变幻着。苏联紡織工作者在紐約展出了800多种織物样品。

在花样、颜色及其結構方面是丰富多彩的。棉織物蒐集品是由300多种样品組成的，其中印花布占有重大地位。在这里可以看到莫斯科联合企业“三山紡織厂”和第一印花厂的以花为主題的大型图案和民族色彩的产品。在展出的織物中，有以“小白樺”为題材的花样，表現了穿着俄罗斯无袖女衫的少女在莫斯科附近夏季色彩背景中跳舞的优美舞姿。

在人造緞子部分，人們可以看到鮮艳而美丽的織物。在这里，客人可以看到装飾用的“中亚細亚固有大花形式”的緞子，它具有現实主义描繪的风格。这种东方风織物的加工是很复杂的，就象用不同颜色的絲綫以深色素地刺綉一样。其它的許多图案也具有苏联各民族的特色。

俄国很早就以出产优質而耐久的棉、毛、絲、亚麻等織物而著名。

苏联各人造纖維和合成纖維制造厂所制造的“竞爭者”織物，获得了很高的荣誉。謝尔包科夫(莫斯科)、达尔尼斯基(基輔)、利加斯一阿烏杜姆斯(拉脫維亚)、“阿烏季”科学工厂（立陶宛）的产品引起了人們的巨大兴趣。这是帶有金属絲、用粘膠絲織成的布拉吉一制服提花織物。

莫斯科“紅薔薇”联合工厂所生产的天然絲最引人入胜。这不是偶然的——联合企业的織物在布魯塞尔世界展覽会上曾获得最高奬金。“紅薔薇”联合企业生产700多种不同颜色及图案的織物。仅在七年計划的第一年中（1959年），就增添了100多种新产品，其中有“莫斯科”、“七年級学生”、“山茶花”、“荷花”和其他牌的天然絲。

具有防褶性能的“火箭”牌醋酸纖維織物获得了专家們的很高評价。

展覽会还陈列了許多重平紋結構的粘膠絲織物，帶有同織物特点相适应的印花花紋。中央科学研究院創制的做晚礼服用的帶金属綫的絲織物最引人入胜，它比用卡普綸和粘膠絲紡制的織物还美丽。

在展覽会展出的全部样品，都是列入1959年生产計划之內，并已大量地投入了生产。

在多种颜色的r射綫中展出亚麻装飾織物。

在紡織館旁边，由苏联服装表演者表演服装式样，并展出縫級和針織产品，介紹各种儿童服装、工作和休息服装、运动服装、旅行服装。

苏联生产丰富的毛皮和毛織物。在苏联展覽会展出的广泛消費品当中，毛皮占有显著地位。其中有用水貂皮、海牡貓以及灰色和黑色羔皮制的妇女大衣；黑貂皮肩巾、水貂皮肩巾和用其他貴重毛皮制成的肩巾，用白色兽皮和淡青色的北極狐皮制成的妇人用头巾。在支架上还陈列着黑貂皮、玄狐皮、麝鼠皮、水獺皮、海狸皮等种种毛皮。土尔克明、烏茲别克斯坦和及其它共和国馳名的織毯艺人制造的名貴毛毯也送到了展覽会。在展覽会中，除手工毛毯之外，还有机器生产的毛毯，其中留别列茨基毛毯联合工厂織造的具有俄罗斯民族风格的毛毯更为引人注目，“俄罗斯”毛毯有一百平方米之大，用綠色天蓝色和金色組成了特殊色彩的图案。

在苏联展覽会中可以不重复地看到各种内衣、汗衫圍巾、手套等針織复制品。这些制品将于七年計划中大量生产。

这些成就的取得是不易的。苏联在工业基础薄弱的条件下建立起現代化多部門的工业。建設初期，在資源不足的情况下，不得不放弃一些建設，首先有計划地建立重工业基础，所以輕工业发展較慢。有些人就籍此来造謠和誹謗苏維埃制度。但是苏联人民知道：在强大的重工业和高度发达的化学工业和农业的基础上，輕工业一日千里地发展的一天很快就会来到的。这个时候来到了，消費品的生产1958年与1913年相比較，差不多增大了14倍。現在苏联在毛織物和亚麻織物生产数量上已居于世界首位。苏联棉織物和絲織物的生产，除了美国之外，比任何一个西方国家都多，并預計在七年計划中，所有織物将提高1.5倍。在織物生产方面，苏联大大地接近了美国；而在絲織物生产方面将超过目前水平的两倍。在这七年当中，还将高速度发展針織工业，針織内衣的生产将增加一倍，高級針織品将增1.7倍。根据天然原料的生长情况以及化学材料的发展情况来看，織物和針織物生产的发展是有保証的。

（迟日东譯）

* * *

用自动化作业綫来生产織物

莫斯科近郊的一个紡織厂，正在进行一項生产自动化作业綫的安装工作。它的整个操作，由原料到成品，都是自动化的。这种作业綫可大大减輕工人的劳动强度，并可使生产率提高50%。据苏联国家計划委員会工作人員阿·烏沙可夫談，这种自动化作业綫不仅在苏联的紡織史上是首創，在其他各国也是首創的。

苏联各紡織厂在七年計划期間，准备再采用50部自动化生产作业綫的設备。

（苏联駐华大使館新聞处供稿）

上海市各棉紡織厂开展高产优質历行节約运动

上海市各棉紡織厂在总結上半年度工作，以及行业竞賽檢查評比的基础上，正深入开展高产优質、历行节約的群众运动。

上海国棉二厂三季度主要有三抓：抓思想，特别着重进行民主和集中、勤俭节約，精打細算的教育；生产上抓优質高产，主要是提高質量，加强生产和技术管理，建立經济核算和技术管理的几項基本制度，把这些制度充实在各級干部的責任制当中；抓生活，認眞做好关心人的工作，克服高溫所带来的困难。

上海国棉五厂以提高質量为中心，千方百計提高棉紗强力和条干均匀度，历行节約，改进管理，全面跃进。除大抓机械状态的整頓工作、革新操作、扩大能手队伍、加强竞賽領导以及劳动保护安全生产外，并以群众运动的方式改进組織机構，加强科室車間职能工作，整頓和健全規章制度和各級干部責任制度。已在党委領导下，由厂长責負成立专业小組，負責进行①調查摸底发掘目前存在問題。②研究提出組織机構方案。③审查平衡厂一級各項規章制度和工长以上干部責任制。④督促檢查帮助各部門修訂各項制度。

上海国棉一厂进一步加强了政治思想教育，克服松劲自滿思想，要踏实地抓紧基础性的机械整頓工作，抓全面管理，抓关心人。同时提出了三季度的奋斗目标，在断头率、标准品率、支数不匀率、棉結什質都提出新的指标，发动群众，开展班組竞賽，并通过竞賽，健全各級責任制和各种必要的管理制度。

上海紡織工业局抽調力量帮助16個棉紡織厂整修机械

上海楊浦、統益、恒丰、国信等16个棉紡織厂，在上海紡織工业局的重点帮助下正在开展机械整修工作。这16个棉紡織厂，过去都是私营厂，对机械設备的維护不够注意，因此生产上长期处于落后状态，經常引起产量、質量的波动。上海紡織工业局特从局里和厂里抽調了技术人員和技术工人，組成了166人的平車大队，下厂协助这些厂平修机器，整頓設备。局技术处还經常組織交流技术經驗，研究有关技术問題。另外，对檢修設备所必需的原材料和机配件也作了适当的安排。

江西紡織厂健全成本管理制度

江西棉紡織印染厂为了做好企业成本管理工作，运用了領导干部、經济人員和工人三結合种試驗田的方法，厂党委抽調有关科室干部七人組成工作小組，深入工区的工人群众中去，帮助工人建立生产崗位責任制度，推行指标分管和小組指标核算制度，发动工人自記、自算、互查、互比、摸出經驗指导全面。目前大部分生产小組都已推行了小組指标核算分析制度。为了加强各工場的成本核算工作，該厂还重新規定了工場成本指标的管理权限和核算办法，厂級已建立与貫彻了每周一次計划检查、每月一次总結分析、每季一次全面深入的成本分析会議制度；工場一級也实行按周、按月、按季的定期計划檢查会議制度；小組則按日核算和公布生产成果，每周召开两次計划檢查会議，在这些会議上，成本指标都作为檢查分析对象之一，如各种主要机物料消耗过去是一月結算一次，現在是每天結算，每周檢查分析。

株州苧麻紡織厂产品日益增多

株洲苧蔴紡織厂的生产品种正在不断增加。仅麻布一項，最近就生产出二十多个品种，其中有六十支的高級麻布，柔軟的蝉翼蔴紗，花紋美观的石榴格蔴紗，以及做西裝外衣的人字呢等。最近这个厂又正在进行試織水龙带的工作。

这个厂生产的麻布，不仅花色品种日益繁多，产量也有很大发展。今年一到五月份的产量，比去年八月份投入生产时增加了一倍。

为了更好地美化人民的生活，和适应各方面的需要，他們除进一步提高产品質量外，还将試驗以麻纖維和絹絲、人造毛等纖維进行混紡，爭取生产出更高級更美丽的紡織品。（徐慧）

~介 紹 新 書~

（新技术译丛）

放射性照射在紡紗生産中的应用

苏联A.T契謝契揚諾夫著　　5月出版　定价0.23元

本書比較扼要地說明了放射性輻射在紡紗生产中的应用。内容包括測量半成品厚度的仪器，在清棉机和梳棉机上用来調节喂入速度，在罗拉牵伸机構中用来自动調节牵伸倍数，用放射性照相法測定纖維的伸直度和定向度，測定纖維在細紗中的分布情况，以及确定纖維在牵伸和梳理机構中的运动情况等。書中有比較淺显的說明，对于了解原子科学在紡織工业中的应用情况有很大幫助。本書可供紡織企业的技術人員，研究人員和学校的教学人員閱讀。

国外高产量梳棉机

紡織工业部基建設計院專家室等譯　　6月出版　定价0.16元

在这本小册子里，收集翻譯了四篇与高产量梳棉机有关的文章，其中絕大部分都譯自苏联杂誌。

内容包括有新型梳棉机經过某些改裝后的高产梳棉机，以及新旧兩种梳棉机在产、質量方面的比較試驗数据，可供各棉紡厂研究單位研究改进梳棉机的参考。

放射性同位素与电子科学在紡織工业中的应用

紡織工业部基建設計院专家室譯　　6月出版　定价0.17元

在这本小册子里，我們收集了六篇苏联紡織工业技术快报上适用于紡織工业的有关放射性同位素和电子科学方面的文章。可供科学研究院和各厂技术人員参考。

新华書店发行

邮購处：紡織工业出版社发行部

編輯者	中国紡織編輯部 （北京东長安街　电話5.6831轉）	发行者	北　京　邮　局 紡織工业出版社发行部
出版者	紡織工业出版社 （北京东長安街　电話5.6831轉）	訂閱处	全国各地邮局 紡織工业出版社发行部
印刷者	紡織工业出版社印刷厂	經售处	全国各地新华書店

代号：2—42　　每册定价：0.20元